

Corian®

sintesi delle istruzioni di montaggio



Questo manuale contiene le istruzioni per poter trasformare
il Corian® in modo corretto, efficiente e sicuro.
In esso sono illustrati gli standard di lavorazione indispensabili
per la soddisfazione del cliente.

Le procedure descritte nell'opuscolo valgono
per la regione Europa, Medio Oriente e Africa
e devono essere rispettate durante la trasformazione
per essere in conformità con la Garanzia decennale
d'Installazione DuPont.

DuPont non assume alcuna responsabilità
per l'utilizzo di queste tecniche su qualsiasi
altro prodotto.

Indice

INTRODUZIONE	<i>p 2</i>
<hr/>	
A. CHE COS'E' CORIAN®	<i>p 4</i>
<hr/>	
B. L'AMBIENTE	<i>p 4</i>
<hr/>	
C. LA SICUREZZA	<i>p 4</i>
<hr/>	
D. UTENSILI E ACCESSORI	<i>p 6</i>
1. SEGHE E LAME	<i>p 6</i>
2. FRESATRICI E PUNTE PER FRESATRICI	<i>p 7</i>
3. LEVIGATURA E CARTA VETRATA	<i>p 7</i>
4. MORSETTI	<i>p 7</i>
5. DIME	<i>p 8</i>
<hr/>	
E. ISPEZIONE DI CORIAN®	<i>p 8</i>
<hr/>	
F. CONSERVAZIONE E MANIPOLAZIONE	<i>p 9</i>
<hr/>	
G. MONTAGGIO	<i>p 9</i>
1. TAGLIO	<i>p 10</i>
2. POSIZIONAMENTO DELLE GIUNZIONI	<i>p 10</i>
3. LE GIUNZIONI	<i>p 11</i>
4. FINITURA DEI BORDI	<i>p 13</i>
5. ALZATINE	<i>p 15</i>
6. INTEGRAZIONE DELLA VASCHE	<i>p 16</i>
7. ESECUZIONE DEI FORI	<i>p 24</i>
8. CORNICI E SUPPORTI	<i>p 25</i>
9. TERMOFORMATURA	<i>p 26</i>
10. APPLICAZIONI VERTICALI	<i>p 27</i>
11. FINITURA E LUCIDATURA	<i>p 28</i>
<hr/>	
H. CARATTERISTICHE TECNICHE	<i>p 30</i>
<hr/>	
I. INFORMAZIONI SULLA GARANZIA	<i>p 31</i>
<hr/>	

A. CHE COS'E' CORIAN®

Corian® è una miscela unica nel suo genere, composta di minerali e metilmetacrilato. Uniti, essi creano una superficie dura come la pietra, ma che può essere tagliata, modellata e lavorata in modo da soddisfare tutte le esigenze di design o di dimensioni.

Corian® è un composito avanzato di Alluminio-tridrato e di resina acrilica (PMMA) sviluppato come un materiale pratico per vivere. Corian® offre design versatilità, funzionalità e durata. Disponibile in lastre e vasche, esso può essere trasformato con strumenti tradizionali per lavorare il legno in quasi tutte le creazioni.

Corian® è il materiale originale di superficie solida creato da DuPont.

B. L'AMBIENTE

Corian® è composto di 2/3 in peso di idrossido di alluminio. Si tratta di un minerale naturale con il quale molte persone si trovano quotidianamente in contatto, poiché costituisce un componente importante, ad esempio, dei dentifrici.

I pigmenti utilizzati per colorare Corian® sono tutti approvati per il contatto con gli alimenti. Quando possibile, il materiale viene riciclato ed è impiegato nel processo di produzione delle famiglie dei colori Corian® che prevedono la presenza di particelle colorate. La segatura di legno e le polveri di Corian® generate durante le operazioni di lavorazione del materiale possono essere incenerite negli impianti di riscaldamento delle officine. Corian® è atossico e se posto al contatto con l'acqua non marcisce e non si sbriciola. Dopo aver ottenuto le eventuali autorizzazioni, Corian® può essere interrato nelle discariche.

C. LA SICUREZZA

La sicurezza è parte essenziale della filosofia di DuPont.

DuPont ha valorizzato la sicurezza fin dai suoi inizi (1802), quando la società operava nel settore della polvere da sparo. Da allora, nella cultura d'impresa di DuPont la sicurezza è stata sempre presente.

In quanto trasformatori Corian®, vi raccomandiamo di seguire le linee guida per la sicurezza illustrate nel manuale.

Linee guida per la sicurezza:

1. Per vostra sicurezza, leggere sempre le istruzioni prima di far uso dei vari utensili e seguire le procedure raccomandate;
2. verificare le prese di terra degli utensili;
3. rimuovere le chiavi inglesi e di manovra;
4. tenere sgombra l'area di lavoro;
5. allontanare bambini e non addetti ai lavori;
6. non sforzare gli utensili;
7. utilizzare gli utensili appropriati;
8. indossare una tenuta adatta al lavoro;
9. utilizzare sempre occhiali di sicurezza e protezione regolamentari e tappi per le orecchie durante il lavoro con utensili manuali;
10. operare in sicurezza: fare uso il più possibile di morse o morsetti per tenere fermo il pezzo da lavorare;
11. mantenere gli utensili in buone condizioni;
12. utilizzare gli accessori consigliati;
13. fare in modo di evitare messe in moto accidentali;
14. non calpestare gli utensili;
15. verificare le parti danneggiate e sostituirle immediatamente;
16. mai allontanarsi lasciando apparecchi/utensili accesi.

E in particolare per quanto riguarda il trattamento di Corian® e dei suoi accessori:

17. sollevare/spostare Corian® almeno in due persone, non flettere, utilizzare guanti da lavoro ed eventualmente utilizzare corde da sollevamento;
18. non accatastare i prodotti imballati in pile troppo alte o in modo poco sicuro;
19. evitare di eseguire levigature a umido mentre la vostra levigatrice è allacciata alla corrente. Eventualmente esistono in commercio levigatrici apposite;
20. **Tenere l'alcool denaturato (acetone, metanolo o etanolo), gli adesivi e qualsiasi altro materiale tossico o infiammabile in luogo sicuro e ben aerato;**
21. le polveri e i fumi generate dalla levigatura e altre operazioni di finitura su Corian® non presentano pericoli particolari. Tuttavia si raccomanda l'uso di utensili collegabili a un aspirapolvere per minimizzare la diffusione delle polveri;
22. verificare l'aerazione prima di utilizzare adesivi per giunzioni in ambienti angusti (stanze da bagno, ecc.), in caso contrario utilizzare un respiratore per vapori organici.

Presso il vostro fornitore Corian® sono disponibili le Schede di sicurezza del materiale per le superfici solide DuPont™ Corian®.

In caso di incidente, il Direttore medico per l'Europa è raggiungibile ai numeri telefonici **+32/15/21.28.07** o **+32/475/42.80.82**.

Fornire nome e numero di telefono dei medici che hanno in cura il paziente e i dettagli sull'incidente.

Il Direttore medico per l'Europa contatterà questo(i) medico(i) al fine di:

1. ottenere maggiori dettagli sull'accaduto;
2. discutere la migliore terapia rispetto a quel particolare prodotto.

D. UTENSILI E ACCESSORI

La maggior parte delle officine di falegnameria dispone delle attrezzature necessarie per la lavorazione di Corian®. Le lame delle seghe e le punte delle fresatrici utilizzate per tali operazioni devono essere al carburo di tungsteno e gli utensili elettrici devono disporre di una potenza sufficiente per garantire un montaggio di qualità e la durata del macchinario.

Di seguito viene riportato un elenco delle attrezzature da falegname che consentono di lavorare in modo efficiente e sicuro le lastre e le vasche di Corian®.

D.1. SEGHE E LAME

Per le operazioni di taglio e messa a misura di Corian® è possibile utilizzare qualsiasi tipo di sega circolare. I modelli più idonei comprendono:

- Sega da banco dotata di guida d'appoggio
- Sezionatrice verticale
- Sega circolare con possibilità di variazione dell'angolo di taglio
- Sega con punta in diamante raffreddata ad acqua
- Sega circolare portatile per impieghi pesanti
- Seghetto radiale
- Sega a nastro

Indipendentemente dal tipo impiegato, la sega circolare deve:

1. essere adatta a lavori pesanti.
2. disporre di lame in carburo di tungsteno e dente negativo, che dovranno essere utilizzate esclusivamente per il taglio di Corian®.
3. disporre di lame con angolo tra i denti compreso fra -5 e 10 gradi ed essere definite come "idonee al taglio di plastica dura".
4. disporre di una lama a bassa rumorosità, denti ravvicinati, spine in ottone e lame rinforzate.
5. tutte le seghe e le istruzioni di sicurezza devono essere conformi agli standard locali di sicurezza.

Le lame devono essere affilate con regolarità, utilizzando una mola compresa fra N. 400 e 600. Si raccomanda l'uso di lame con 6 denti per 2,5 cm di diametro.

La Tabella qui sotto riporta le lame a secco più efficaci per il taglio di Corian®.

DIAM. mm	AMPIEZZA DEL TAGLIO mm	SPESSORE DELLA PIASTRA mm	FORO C mm	N DI DENTI mm	PASSO mm
200	2,8	2,2	30	64	9,8
250	3,2	2,6	30	80	9,8
300	3,2	2,6	30	96	9,8
350	3,6	3,0	30	108	10,2
400	4,4	3,6	30	120	10,5
450	4,4	3,6	30	144	9,8
500	4,4	3,6	30	160	9,8

D.2. FRESATRICI E PUNTE PER FRESATRICI

Durante le operazioni di montaggio di Corian®, la fresatrice rappresenta un utensile indispensabile. Di seguito vengono indicati i diversi tipi di fresatrici che consentono di eseguire in modo efficiente le normali operazioni di montaggio.

Non esistono raccomandazioni assolute per quanto riguarda la marca o il modello di fresatrice elettrica da utilizzare con Corian®.

Si consiglia comunque di utilizzare sempre punte di buona qualità al carburo di tungsteno. Verificare che si trovino in perfette condizioni di affilatura. Corian® può essere fresato anche con lame e punte in diamante. In questo caso si consiglia di consultare un distributore specializzato.

La tabella che segue indica le potenze da utilizzare per le diverse operazioni.

OPERAZIONE	POTENZA MINIMA	PUNTA DELLA FRESATRICE
Operazioni generiche: per es. taglio di bordi e giunzioni, intagli	1600 W	Punta in widia da 10 mm a lama doppia con codolo da 12 mm
Lavori pesanti: per es. tagli di più lastre, tagli 'sagomati', smussature	2200 W	Punta in widia da 10 mm a lama singola con codolo da 12 mm
Esecuzione di dettagli: per es. finitura dei bordi	900 W	Punte decorative con lame in widia

Nota: La potenza in uscita della fresatrice dipende dalla marca dell'apparecchio utilizzato.

D.3. LEVIGATURA E CARTA VETRATA

La finitura di Corian® è essenziale e influisce in modo determinante sul giudizio del cliente in merito alla qualità del lavoro eseguito.

Gli utensili necessari per eseguire adeguatamente le operazioni di finitura sono:

- Levigatrice orbitale
- Levigatrice orbitale eccentrica fortemente raccomandata
- Carta vetrata di grana 100, 180, 240, 600, 800 e 1200 (le grane più fini sono in versione a umido e a secco)
- Tamponi Scotch-Brite™ 7447, 7448 o Jöst Superpad S/G
- Dischi abrasivi IMFF™ - Microfinishing Film da 100, 80, 60, 30, 15 e 9 micron

Per ulteriori dettagli cfr. "11. Rifinitura e Lucidatura".

D.4. MORSETTI

Numerosi sono i tipi di morsetti utilizzabili con Corian®.

Tra quelli consigliati vi sono:

- Morsetti a molla
- Morsetti a G
- Morsetti da telaio

La tabella qui sotto indica il tipo di morsetti consigliato per le diverse operazioni.

OPERAZIONE	POTENZA MINIMA
Applicazione dei listelli inferiori	Morsetti a molla oppure da telaio
Mantenimento in posizione di dime o righe	Morsetti a G oppure da telaio
Avvicinamento delle lastre durante la giunzione	Morsetti da telaio

D.5. DIME

Le dime fornite da DuPont devono essere utilizzate per il completamento di tutti gli intagli smussati, nel corso delle operazioni di preparazione per l'inserimento delle vasche. I modelli specifici disponibili sono elencati su www.corianenterprise.com.

È possibile anche utilizzare dime in caso di integrazione da sotto.

Le dime sono prodotte in Corian®. Per impedire che l'adesivo per giunzioni aderisca alla dima in Corian®, applicare numerosi strati di lucido per mobili. Il leggero accumulo di cera consentirà di eliminare l'adesivo.

Conservare tutte le dime in modo da mantenerle in buone condizioni, evitando che il bordo di riferimento subisca deformazioni (ad esempio in una rastrelliera verticale).

Ciò è fondamentale per garantire che tutti gli intagli risultino netti e precisi, e le giunzioni delle vasche risultino perfette.

E. ISPEZIONE DI CORIAN®

Ispezionare le lastre e le vasche prima della lavorazione. Non utilizzate mai un prodotto difettoso perché questo richiederebbe un notevole aumento della quantità di lavorazione. **La procedura di sostituzione DuPont non prevede compensazioni per il lavoro eseguito su prodotti di qualità inferiore alla norma.**

Per favore visiti il nostro sito web www.corianenterprise.com per le specifiche sul prodotto Corian® o consulti il suo distributore Corian® qualora non sia sicuro della qualità del prodotto.

F. CONSERVAZIONE E MANIPOLAZIONE

Non scaricare o trasportare da soli le lastre di Corian®. Non trasportare le lastre in senso orizzontale o senza supporto e non scaricarle senza indossare i guanti. Il prodotto è fragile e pesante: per essere certi che sul banco di lavoro arrivi solo materiale di prima qualità, occorre maneggiarlo con grande cautela.

Le lastre devono essere conservate in modo che il prodotto si trovi in una posizione perfettamente piana, priva di incurvature.

Le lastre di Corian® devono essere conservate tra 15 e 23 °C, in un luogo asciutto e ben ventilato.

Le vasche devono essere conservate in modo che siano facilmente accessibili e il contenuto dell'imballaggio identificabile con rapidità. Non collocare oggetti pesanti sopra le vasche imballate. Per ragioni di sicurezza, le vasche non devono essere conservate in pile composte da oltre sei cartoni. Non riporre mai gli imballaggi di Corian® all'esterno.

In caso di esposizione a temperature estremamente basse, Corian® deve essere riportato a temperatura ambiente, approssimativamente tra +18 e +20 °C, prima di poterne iniziare la lavorazione.

L'adesivo per giunzioni Corian® e gli altri adesivi DuPont devono essere conservati al buio e a una temperatura costante, compresa tra 12 e 15 °C. Tutti gli adesivi Corian® hanno una durata di due anni.

G. MONTAGGIO

Le tecniche di montaggio illustrate in questa sezione consentono di montare le lastre e le vasche in Corian® in modo efficiente. Le informazioni che seguono costituiscono un'introduzione di base.

Nel caso sia necessario ricorrere a tecniche più complesse, contattare il fornitore Corian® per ottenere maggiori ragguagli o consulti il nostro sito web www.corianenterprise.com per ulteriori informazioni.

G.1. TAGLIO

Prima di procedere, verificare con attenzione i disegni e redarre una distinta di taglio. Per consentire la dilatazione e la contrazione del materiale, è essenziale che gli elementi in Corian® vengano tagliati considerando una tolleranza di almeno 3 mm. Nella realizzazione di tutti i progetti che prevedono l'impiego di Corian®, è necessario lasciare uno spazio di almeno 3 mm tra il materiale e le pareti, in modo da permettere la dilatazione.

Note:

Le lastre di Corian® da 6 mm sono destinate unicamente alle applicazioni verticali.

E' possibile che tra le lastre da 6 e da 12,3 mm si verifichino differenze nella colorazione o nel decoro.

G.2. POSIZIONAMENTO DELLE GIUNZIONI

L'esame dei disegni relativi alle installazioni Corian® deve avere due obiettivi:

1. Collocare le giunzioni in posizioni che consentano di ridurre al minimo il consumo delle lastre di Corian® e dei materiali accessori.
1. Collocare le giunzioni in posizioni che valorizzino al massimo le prestazioni del prodotto.

G.2.1. Scelta della posizione delle giunzioni

Tutte le giunzioni devono essere eseguite testa a testa, e devono quindi risultare perpendicolari o parallele alla lunghezza della lastra. Tutte le giunzioni dei piani di lavoro devono essere rinforzate.

I seguenti punti consentono di scegliere al meglio la posizione delle giunzioni.

Procedimento:

1. **Esaminare la posizione delle apparecchiature e/o degli apparecchi che emettono calore.**

Quando possibile (rispettando il progetto e il preventivo) fare in modo che le giunzioni siano collocate parallelamente al bordo frontale dell'apparecchio o dell'elettrodomestico.

2. **Presenza di lavastoviglie**

Quando possibile (rispettando il progetto e il preventivo), le giunzioni non devono essere poste sulla lavastoviglie.

Nota:

Collocare sempre materiale isolante sopra la lavastoviglie; tra quest'ultima e il piano di Corian®.

3. **Angoli interni**

Quando possibile (rispettando il progetto e il preventivo), fare in modo che le giunzioni rinforzate si trovino ad almeno 35 mm dagli angoli interni.

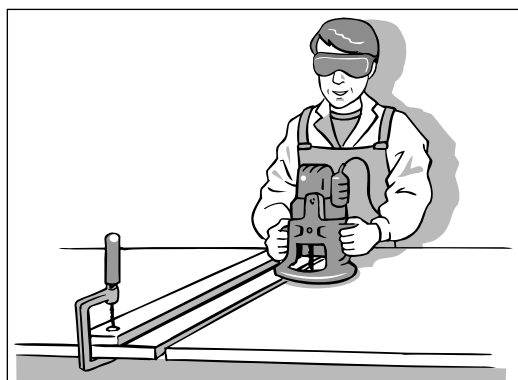
4. **Esecuzione in loco delle giunzioni e dimensioni degli elementi trasportabili**

Prestare grande attenzione alle dimensioni e al peso degli elementi che possono essere trasportati e stabilire la necessità di eseguire giunzioni in loco, che sarebbe consigliabile evitare. Nel corso dell'ispezione del locale, raccogliere gli elementi necessari per realizzare la scelta più idonea.

G.3. GIUNZIONI IN CORIAN®

Quando l'assemblaggio di due lastre di Corian® richiede la realizzazione di una giunzione standard, è importante che i due elementi corrispondano perfettamente. La preparazione ideale per i due bordi da congiungere consiste nell'esecuzione del taglio speculare.

Questa tecnica prevede l'impiego di una fresatrice con punta standard a doppia lama, che dovrà essere passata simultaneamente lungo i bordi delle due lastre di Corian® da unire.



TECNICA DEL TAGLIO SPECULARE

Una volta fresati, i bordi da unire devono essere accuratamente levigati utilizzando una carta vetrata di grana 150/180, prestando attenzione a non arrotondare gli spigoli superiori.

Utilizzando alcool denaturato bianco e un panno bianco pulito, pulire entrambi i bordi da ogni presenza di sporco che possa risultare visibile attraverso la giunzione. Provare ad unire i due elementi per verificare che corrispondano perfettamente.

Per impedire che le due lastre di Corian® possano muoversi, collocare direttamente sotto la giunzione una striscia di nastro adesivo in plastica.

Sistemare le lastre dal sotto, in modo da ottenere un allineamento perfetto. Allontanare i due elementi da unire ponendoli a circa 3 mm di distanza l'uno dall'altro.

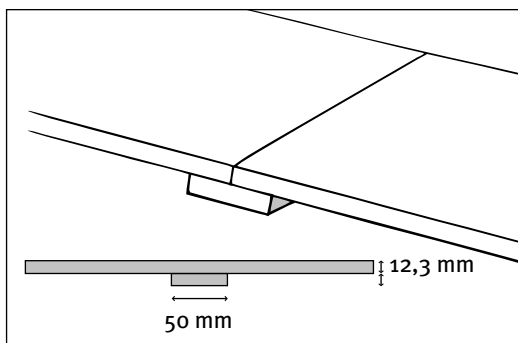
Preparare l'adesivo per giunzioni Corian® di colore adeguato per riempire la giunzione. Accosti le lastre. Applicare i morsetti evitando di serrare eccessivamente.

Più dettagli ed esaurienti spiegazioni sulla trasformazione ed installazione tecnica del Corian® sono disponibili sul nostro sito web www.corianenterprise.com o presso il vostro distributore Corian®.

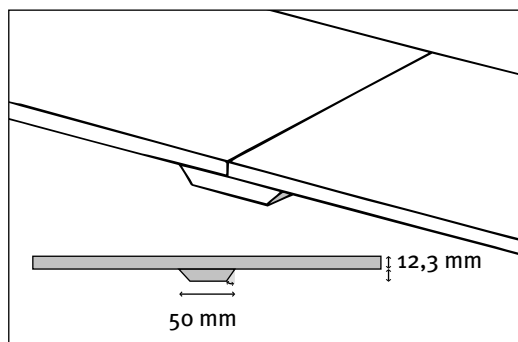
Note:

Per rispettare il programma di garanzia DuPont, tutte le giunzioni Corian® devono essere rinforzate.

Una giunzione rinforzata assicura infatti la stessa resistenza di una lastra intera. I listelli di rinforzo in Corian® devono essere dello stesso spessore della lastra lavorata, e devono essere applicati alla giunzione per tutta la sua lunghezza. L'adesivo per giunzioni Corian® dovrà essere applicato lungo tutta la larghezza del listello di rinforzo.

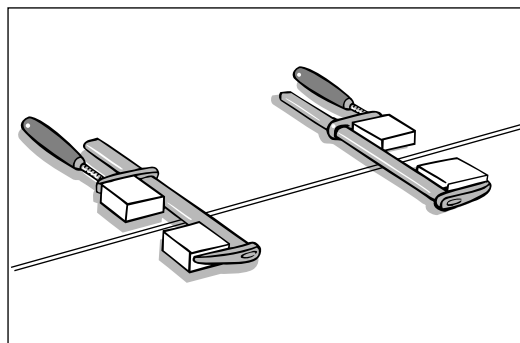


GIUNZIONE STANDARD RINFORZATA



GIUNZIONE BISELLATA RINFORZATA

Tutte le giunzioni di Corian® in corrispondenza di una fonte di calore e su tutti i tipi di piani per cucina devono essere bisellate.



APPLICARE I MORSETTI EVITANDO DI SERRARE ECCESSIVAMENTE.

Utilizzando colla a caldo, applicare a ogni elemento di Corian® alcuni piccoli blocchi e montare i morsetti a G, congiungendo le lastre. Non serrare eccessivamente.

Verificare che, una volta applicati i morsetti, lungo tutta la linea di giunzione fuoriesca una linea di colla perfettamente uniforme.

Quando la colla risulta asciutta e solidificata, eliminare la quantità in eccesso con una pialla per taglio trasversale.

Per finire la giunzione, utilizzare una levigatrice orbitale eccentrica oppure standard dotata di carta vetrata di grana 80. Eliminare l'adesivo in eccesso e le eventuali imperfezioni. Completato il primo passaggio di levigatura, montare una carta di grana 150, levigare e rendere omogenea al resto della lastra la zona della giunzione. Per ottenere una finitura opaca, utilizzare carta vetrata di grana 240-360 e finire tutta la superficie con una spugnetta Scotch-Brite™ rossa.

G.4. FINITURA DEI BORDI E BORDI FRONTALI

Per la finitura del bordo è possibile utilizzare vari tipi di montaggio:

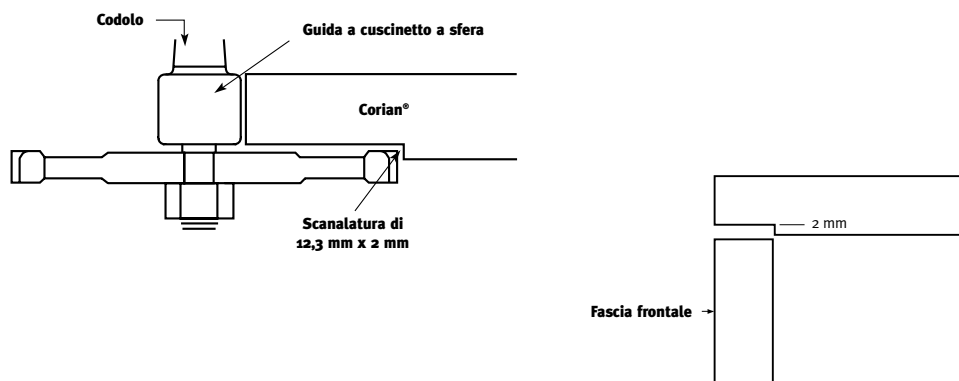
1. *Bordo montato su scanalatura*

La tecnica del bordo montato su una scanalatura consente di ottenere una giunzione rinforzata, un accurato montaggio e una linea di giunzione perfetta.

Il lato inferiore delle lastre di colori contenenti particelle non è uniforme e può presentare bolle d'aria che potrebbero influire sulla qualità della giunzione, la procedura che segue consente di evitare il sorgere di eventuali problemi.

Utensili necessari:

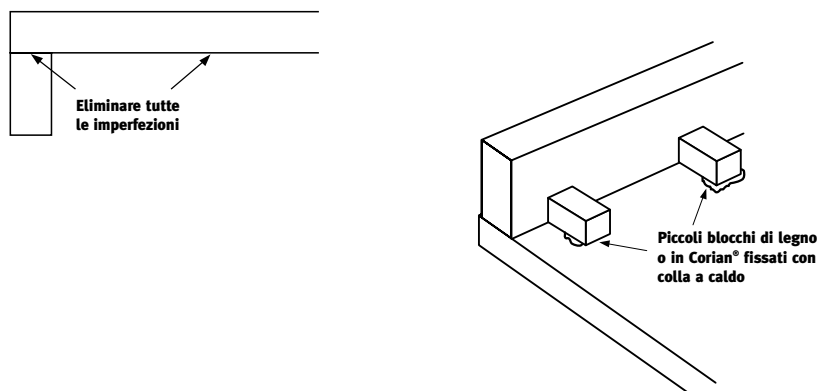
- Fresatrice da 1600 W
- Punta per scanalature a "L" bit (come illustro)



2. *Bordo senza scanalatura*

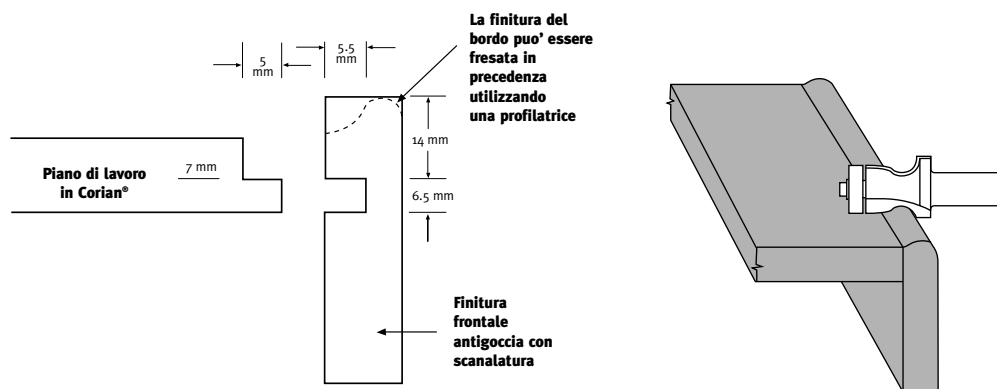
Tecnica di applicazione della fascia frontale senza scanalatura. È possibile applicare fasce frontali ad angolo retto direttamente al lato inferiore del piano di Corian®.

Quando viene utilizzata questa tecnica, occorre verificare che il lato inferiore del piano non presenti difetti e, prima di procedere all'incollatura, procedere sempre alla levigatura delle fasce e del lato inferiore della lastra.



3. Bordo antigoccia

IL bordo antigoccia deve essere realizzato applicando al lato inferiore della lastra un bordo che risulti più alto del piano di lavoro di 2-3 mm. Utilizzando la speciale punta per bordo antigoccia, è quindi possibile arrotondare e modellare il materiale creando un profilo che trattienga l'acqua.



4. Finitura del bordo

Le altre possibilità di finitura del bordo frontale possono conferire alle tecniche di montaggio elementi di design di grande originalità.

Tra i bordi sagomati più diffusi vi sono:

- Toro
- Mezzo toro
- Smussato
- Inclinato a 15 gradi

Le tecniche di preparazione delle varie finiture sono sempre uguali, variano solo nell'utilizzazione di frese con profili diversi a seconda del modello scelto.

Applicazione del bordo:

Un altro fattore scatenante, spesso trascurato in fase di montaggio, sono i bordi o le giunzioni non perfettamente riempiti. Nell'effettuare giunzioni di Corian® con Corian® o con altri materiali, queste devono essere completamente riempite con l'adesivo più adatto. Inoltre, tutte le giunture dei bordi vanno riempite con adesivi che presentano le stesse caratteristiche di flessibilità per evitare la concentrazione di stress in aree particolari.

G.5. ALZATINA

G.5.1. Alzatina a spigolo vivo

L'alzatina a spigolo vivo è costituita da una striscia di materiale applicato alla parete verticale posta dietro al piano di lavoro, che viene fissata con una semplice giunzione testa a testa.



Questa tecnica consente di valorizzare il piano di lavoro in Corian® in modo semplice e rapido. L'alzatina può essere applicata utilizzando l'adesivo per giunzioni Corian® oppure del silicone.

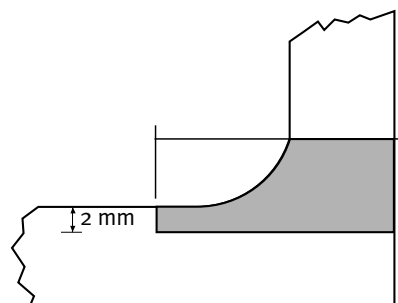
G.5.2. Tecniche di realizzazione dell'alzatina curva

Una alzatina curva si può realizzare inserendo un pezzo aggiuntivo nella giunzione tra il piano di lavoro e l'alzatina per creare un fondo concavo senza giunture visibili.

È possibile applicare tre tecniche:

1. Tecnica del blocco inserito nel piano di lavoro

Questa tecnica consiste nell'inserire un blocco di 12,3 mm x 25 mm a 2 mm di profondità nel piano di lavoro, in modo che costituisca la base per lo smusso dell'alzatina che deve essere montata. Lo smusso posto tra il piano di lavoro e l'alzatina sarà ricavato nel blocco aggiuntivo.

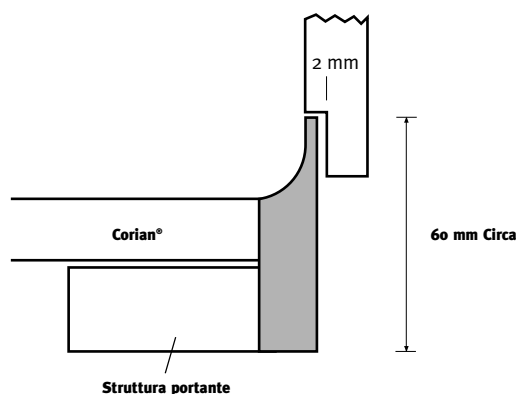


**METODO DEL BLOCCO INSERITO
NEL PIANO DI LAVORO**

2. *Tecnica del blocco curvato (alternativa)*

Questa tecnica prevede l'applicazione di un blocco di 12,3 mm x 60 mm profilato con uno smusso curvato di 10 mm. L'elemento viene incollato direttamente al retro della lastra e mantenuto fermamente in posizione tramite una vite inserita nella struttura di supporto. Il foro praticato nel blocco di Corian® deve essere più grande del diametro della vite.

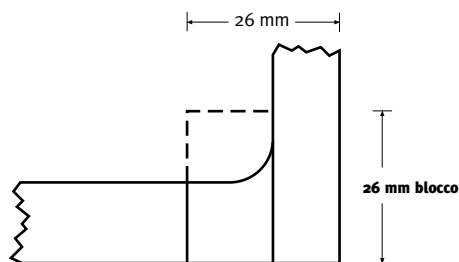
Si procede quindi incollando al blocco profilato un'alzatina in cui è stata praticata una scanalatura di 2 mm.



3. *Tecnica del blocco inserito tra piano di lavoro e alzatina*

Questa tecnica consiste nell'incollare un blocco quadrato di 24 mm al retro del piano di lavoro.

Questo elemento costituisce la base per l'alzatina che dovrà essere montata ed è il luogo in cui verrà ricavato lo smusso posto tra il piano di lavoro e l'alzatina.



**TECNICA DEL BLOCCO INSERITO
TRA PIANO DI LAVORO E ALZATINA**

G.6. INSTALLAZIONE DELLE VASCHE

Per ottenere un'installazione sempre perfetta, il montaggio delle vasche in Corian® deve essere eseguito in modo preciso e accurato.

È essenziale che gli utensili utilizzati siano adeguati e che si trovino in ottime condizioni. Le punte devono essere affilate, le protezioni e le guide accurate e precise.

Per il montaggio delle vasche è indispensabile avere a disposizione il seguente materiale:

Metodo "S" Integrazione da sotto

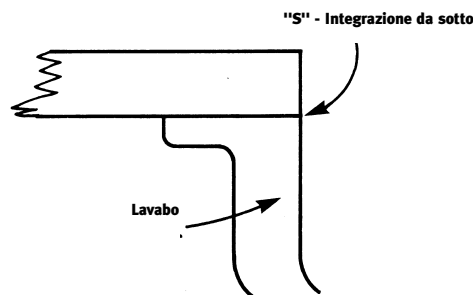
1. Robusto banco di lavoro orizzontale, in grado di accogliere un supporto perimetrale sul quale appoggiare la lastra in cui installare il lavello o lavabo.
2. Una fresatrice: da 1600 W con guida da 30 mm e pinza da 12 mm.
3. Una dima accurata del modello che deve essere installato.
4. Le due punte per fresatrice necessarie per i modelli con montaggio di tipo "S":
 - punta ribassabile a lama singola, 10 mm
 - punta per arrotondare (e.g. ref. Titman ROU12715)

Metodo "A" Integrazione ribassata

1. Robusto banco di lavoro orizzontale, in grado di accogliere un supporto sul quale appoggiare la lastra in cui installare il lavello o lavabo.
2. Una fresatrice: da 1600 W con guida da 30 mm e pinza da 12 mm.
3. Una dima accurata del modello che deve essere installato.
4. Le tre punte per fresatrice necessarie per i modelli con montaggio di tipo "A":
 - punta ribassabile a lama singola, 10 mm (cod. Titman XCo01-10*12)
 - punta per smusso a 15 gradi (cod. Titman XC101*12)
 - punta per profilare se viene usato il metodo del montaggio ribassato (cod. Titman XC206/12)

G.6.1. Metodo "S" – integrazione da sotto

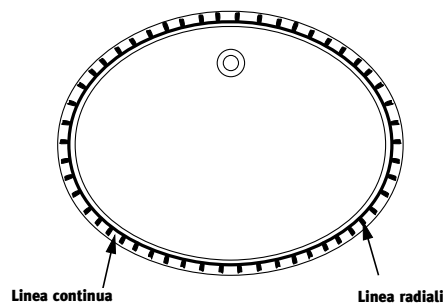
I lavabi del tipo "S" vengono montati al di sotto del piano di lavoro. La giunzione deve quindi essere eseguita sulla parete verticale del lavabo, come illustrato qui sotto.



Procedimento:

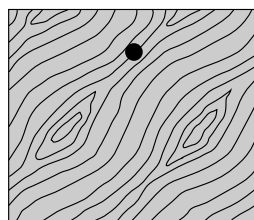
1. Capovolgere la lastra e levigare la zona a cui dovrà essere applicato il lavabo, fino a quando non risulti liscia.
2. Fissare in posizione la dima di costruzione personale (con la lastra sempre capovolta).
3. Fresare il foro utilizzando una fresatrice da 1600 W dotata di un guida dima da 30 mm e di una punta a lama singola da 10 mm.
4. Togliere la dima e provare l'installazione del lavello. Utilizzando colla a caldo, applicare i blocchi di posizionamento del lavello attorno al bordo del lavello stesso, per centrarlo nell'intaglio.

5. L'uso del kit di fissaggio e degli inserti in ottone non è obbligatorio.
Se prima di eseguire la giunzione, la lastra e il lavabo sono stati adeguatamente levigati e puliti, i lavelli con integrazione da sotto possono essere incollati direttamente al piano di Corian® senza bisogno di alcun supporto meccanico.
Usando un kit di fissaggio, praticare i fori di 6 mm x 6 mm per gli inserti in ottone e spingere gli inserti nei fori. Applicare il kit di fissaggio negli inserti senza serrare, montando le viti e i dadi. (Per ottenere maggiore pressione sul perimetro del lavello capovolgere il kit.)
6. Verificare che il bordo del lavabo non presenti imperfezioni (eseguire un montaggio di prova).
7. Pulire il bordo superiore e le aree da incollare con alcool denaturato bianco.
8. Miscelare l'adesivo per giunzioni Corian® e applicarne uno strato consistente intorno al foro per il lavabo, a circa 5 mm dal bordo.
9. Capovolgere il piano e posizionarlo contro i blocchi di arresto.
Controllare il corretto allineamento.

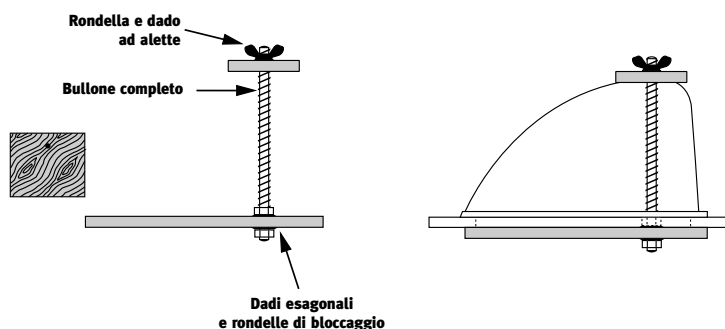


10. Spingere saldamente il lavello a posto. Guardare attraverso il foro di scarico per controllare se la linea di giunzione non è interrotta.
11. Usare un kit di fissaggio di lavelli (o attrezzo simile) per mantenere fermo il lavello fino a quando l'adesivo non sarà asciugato.

DISPOSITIVO DI FISSAGGIO DI LAVELLI



Usare legno avente lo spessore di 1" (25 mm). Sagomare il pezzo in modo da coprire completamente l'intaglio.
Posizionare il bullone al centro dell'apertura di scarico.



12. Dopo aver lasciato asciugare l'adesivo, rimuovere il dispositivo di fissaggio e capovolgere il piano.
13. Servendosi di una fresa con punta per smussare, eliminare il materiale in eccesso dal bordo del lavello.
14. Lucidare e rifinire il lavello e la lastra nel modo normale.

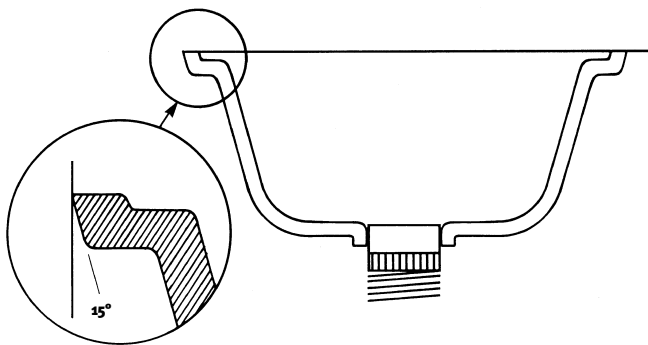
G.6.2. Metodo "A" – integrazione ribassata

Nel montaggio dei modelli con integrazione di tipo "A", grazie al bordo smussato a 15 gradi di cui sono già dotati, i lavelli vengono inseriti nella lastra in modo da risultare allo stesso livello del piano di lavoro.

La giunzione viene quindi a trovarsi sulla superficie orizzontale del piano, come illustrato qui sotto.

Nota:

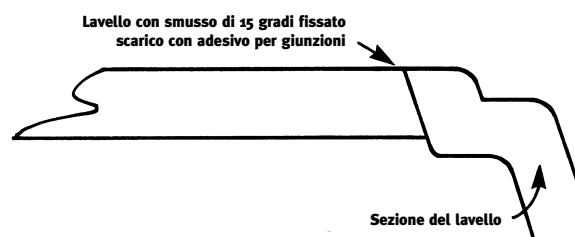
Non tutte le vasche DuPont presentano il bordo smussato a 15 gradi, è quindi necessario verificare. In mancanza di bordo smussato a 15 gradi, fare riferimento alla sezione G.6.3. che spiega come convertire un montaggio di tipo "S" in un montaggio di tipo "A".



I prodotti con integrazione ribassata di tipo "A" possono essere montati in due modi:

1. Montaggio scarico (a filo):

I lavelli con integrazione di tipo "A" possono essere installati a filo del piano di lavoro, trovandosi quindi al suo stesso livello, come illustrato qui sotto.



Procedimento:

1. Collocare con cautela la lastra su un supporto orizzontale che consenta il passaggio della fresatrice e l'inserimento del lavello. Sostenere l'area dell'intaglio oppure utilizzare i blocchi fissati con colla a caldo come descritto più avanti.
2. Fissare la dima in posizione, tenendo presente che normalmente il foro di scarico o il centro del lavello non coincidono con il centro dell'intaglio.
3. Utilizzando una fresatrice da 1600 W dotata di un guida dima da 30 mm e della punta ribassabile, fresare in senso orario attorno alla parte interna della dima.
4. Sostenere l'intaglio con blocchi fissati con colla a caldo o strisce di sostegno di legno in modo da impedire la caduta del pezzo centrale.
5. Sostituire la punta ribassabile da 10 mm con una punta smussatrice a 15 gradi.
6. Regolare la profondità della fresa a circa 12 mm in modo che la punta arrivi quasi a tagliare lo spessore del materiale.
7. Operando in senso orario, eseguire lo smusso intorno al bordo del foro.
8. Collocare il lavello in posizione. E' possibile che non risulti esattamente allo stesso livello del piano di lavoro.
9. Continuare ad abbassare la punta, eliminando ogni volta un pó di materiale. Per fare in modo che il lavello arrivi a sporgere appena rispetto al piano di lavoro saranno necessari due o tre passaggi.

Questo è un momento critico per ottenere un montaggio accurato e per procedere agli eventuali aggiustamenti.

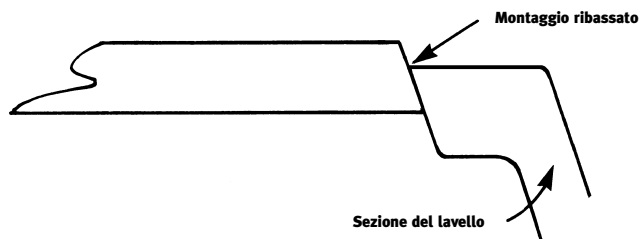
10. Togliere la dima ed esaminare con attenzione il lavello mentre si trova montato nel foro, verificandone la planarità e la continuità del contatto con il piano di lavoro.
11. Per evitare che l'adesivo per giunzioni Corian® fuoriesca dalla giunzione, creare una barriera intorno al foro utilizzando un nastro di protezione oppure di metallo.
12. Prima di applicare l'adesivo, pulire il bordo del lavello e l'estremità della lastra con un panno bianco e alcool denaturato bianco.
13. Miscelare i due tubetti di adesivo per giunzioni Corian® e richiedere l'aiuto di un'altra persona.
14. Applicare la colla al lavello alla lastra e premere in posizione.
15. Quando l'adesivo è asciutto, togliere con una levigatrice la colla e il materiale in eccesso fino a quando il lavello non risulti perfettamente a filo e lucido come la superficie del piano di lavoro.

2. Montaggio ribassato:

La tecnica del montaggio ribassato prevede uno smusso di massimo 1,5 mm nella lastra intorno al bordo del lavello.

Questo metodo deve essere utilizzato quando il lavello da installare è dello stesso colore del piano di lavoro.

In tal modo, è possibile mascherare le eventuali piccole variazioni di colore tra la lastra e la vasca creando un'interruzione nel piano della giunzione, come illustrato qui sotto.



Procedimento:

1. Collocare con cautela la lastra su un supporto orizzontale che consenta il passaggio della fresatrice e l'inserimento del lavello. Sostenere l'area del foro oppure utilizzare i blocchi fissati con colla a caldo.
2. Fissare la dima in posizione, tenendo presente che normalmente il foro dello scarico o il centro del lavello non coincidono con il centro dell'intaglio.
3. Utilizzando una fresatrice da 1600 W dotata di un guida dima da 30 mm e della punta ribassabile, fresare in senso orario attorno alla parte interna della dima.
4. Sostenere l'intaglio con blocchi fissati con colla a caldo o strisce di sostegno di legno in modo da impedire la caduta del pezzo centrale.
5. Sostituire la punta ribassabile da 10 mm con una punta smussatrice a 15 gradi.
6. Regolare la profondità della fresa a circa 12 mm in modo che la punta arrivi quasi a tagliare lo spessore del materiale.
7. Operando in senso orario, eseguire lo smusso intorno al bordo del foro.
8. Collocare il lavello in posizione. E' possibile che non sia esattamente a livello del piano di lavoro.
9. Continuare ad abbassare la punta, eliminando ogni volta un pò di materiale. Per fare in modo che il lavello arrivi a sporgere al massimo 1,5 mm rispetto al piano di lavoro saranno necessari due o tre passaggi.

Questo è un momento critico per ottenere un montaggio accurato e per procedere agli eventuali aggiustamenti.

10. Senza togliere la dima, esaminare con attenzione il lavello mentre si trova montato nel foro, verificandone la planarità e la continuità del contatto con il piano di lavoro.
11. Per evitare che l'adesivo per giunzioni Corian® fuoriesca dalla giunzione, creare una barriera intorno al foro utilizzando un nastro di protezione oppure di metallo.
12. Prima di applicare l'adesivo, pulire il bordo del lavello e l'estremità della lastra con un panno bianco e alcool denaturato bianco.
13. Miscelare i due tubetti di adesivo per giunzioni Corian® e richiedere l'aiuto di un'altra persona.

14. Applicare la colla al lavello e alla lastra e premere in posizione.
15. Quando l'adesivo è asciutto, montare la punta per profilare sulla fresatrice da 1600 W.
16. Fresare di nuovo il lavello usando la punta per profilatura. Può essere necessario più di un passaggio.
17. Togliere la dima con attenzione.
18. Levigare accuratamente le eventuali imperfezioni lasciate dalla fresatrice e rendere omogeneo il lavello rispetto al piano in Corian®.

Suggerimenti utili:

Non tentare di montare un lavello o un lavabo di tipo "A" senza gli strumenti adeguati. Le punte della fresatrice devono essere affilate e in buone condizioni. Si consiglia di utilizzare le dime prodotte da DuPont.

Prestare attenzione a non danneggiare il bordo leggermente smussato dei prodotti "A", che è essenziale per ottenere una finitura perfetta.

Esaminare con attenzione il contenuto della confezione per verificare che il prodotto sia in condizioni adeguate.

Durante il trasporto di un piano di lavoro in cui è già stata montata una vasca, prestare attenzione che non venga sottoposto a flessioni o sollecitazioni.

Le vasche sono elementi particolarmente fragili e critici. E' fondamentale che per la loro consegna e messa in opera sia disponibile tutto il personale necessario.

G.6.3. Conversione di una vasca con montaggio del tipo "S" nel tipo "A"

Per creare l'angolo da 15° sulla flangia del lavello/lavabo, che consente il montaggio integrato di tipo "A", si possono utilizzare i seguenti metodi:

- Procedimento con fresatrice manuale
- Procedimento con fresatrice da tavolo
- Procedimento con fresatrice C.N.C.

Procedimento con fresatrice manuale:

Utensili necessari:

- Fresatrice manuale con aspiratore,
- Testa inclinabile da Ø 160 mm con punta sostituibile da H= 60 mm,
- Guida da Ø 160 mm,
- Vasca "xy" (modelli DuPont),
- Dima "xy1" (modello DuPont disponibile),
- Barra filettata $\geq \varnothing 12$ mm,
- Rondelle,
- Dadi $\geq M12$,
- Blocco in legno,
- Chiave $\geq M12$.
- Rotazioni/minuto: fra 3500 e 4000 RPM

Conversione della vasca:

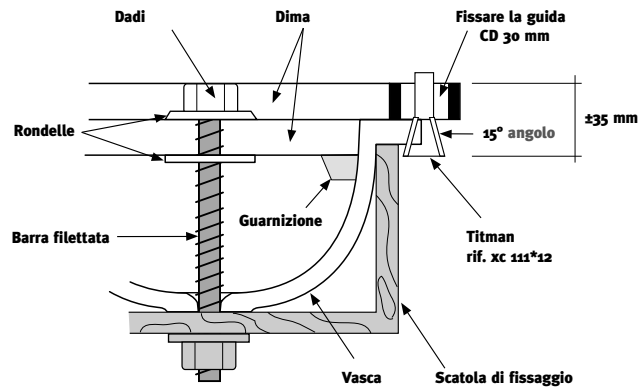
Procedimento:

1. Regolare la fresatrice

- Fissare la guida Ø 160 mm,
- Fissare la testa inclinabile Ø 160 mm (regolata a 15° [verso il basso]),
- Aggiustare l'altezza,
- Coprire per sicurezza tutti pezzi sciolti,
- Posizionare e collegare l'apparato di aspirazione

2. Preparare la vasca

- Posizionare la vasca sulla dima,
- Posizionare il blocco sulla barra filettata,
- Sistemare sopra la rondella,
- Posizionare il dado e serrare con la chiave.



3. Accendere fresatrice e aspiratore

- Attendere finché la fresatrice da tavolo non abbia raggiunto la velocità massima (la velocità max. raccomandata per il blocco).

4. Una volta allineate dima e vasca

- Sistemare la bolla sul piano di lavorazione
- Scorrere lentamente lungo la guida
- Accompagnare la vasca verso la fresatrice
- Nel modificare l'impugnatura assicurarsi che il movimento sia uniforme
- Tenere la dima premuta contro la guida
- Fresare con movimento continuo intorno al lavello/lavabo

5. Verificare

- Che il profilo fresato sia liscio e privo di bordi danneggiati o irregolari
- Se necessario, ripetere la fresatura utilizzando un’identica regolazione

6. Rimuovere il pezzo lavorato dalla dima

7. Spegner fresatrice e aspiratore

8. Separare la vasca dalla dima

- Svitare il dado
- Rimuovere dado, rondella e blocco
- Separare la vasca dalla dima

Nota: Indossare guanti di protezione per prevenire infortuni. I bordi fresati a 15° sono fragili e spigolosi. Attenzione a non danneggiarli!

Per avere maggiori informazioni sul come creare l'angolo da 15° sulla flangia del lavello/lavabo, che consente il montaggio integrato di tipo "A", usando una fresatrice da tavolo o una fresatrice CNC, vi preghiamo di visitare il nostro sito web www.corianenterprise.com (Manuale di trasformazione, Capitolo 16-vasche) o contatti il suo distributore Corian®.

G.7. ESECUZIONE DEI FORI

DuPont raccomanda vivamente che i fori per il piano cottura siano fatti dal trasformatore nello stabilimento di lavorazione, poiché le difficili tecniche d'esecuzione potrebbero complicare la realizzazione qualora si facesse direttamente sul luogo in cui dovrà essere installata.

A. Metodo standard d'intaglio:

(per piani cottura che richiedono fori con angoli di raggio 60 mm o più)

1. Utilizzando una dima di dimensione adatta, eseguire il foro nella superficie Corian® incluse le traverse anteriore e posteriore della struttura di supporto. Per eseguire l'intaglio su Corian® utilizzare una guida e una lama dritta da 12 mm x 50 mm con un pantografo da almeno 1600 W. Il taglio dev'essere almeno 3 mm più largo dell'involucro esterno del piano cottura. Potrebbe essere opportuno prima tagliare lo spessore di Corian® e poi abbassare la lama per tagliare la sottostruttura in M.D.F.
2. Cambiare la lama e inserire la speciale punta per arrotondare. Applicare una striscia di colla a caldo sull'M.D.F. o sul compensato su ambo i lati dell'intaglio a livello col lato interno del taglio.
3. Levigare accuratamente i bordi del taglio, assicurandosi che non rimanga alcuna imperfezione dopo l'operazione.
4. Applicare nastro Kawool® da 2 mm intorno all'intaglio.
5. Applicare un giro di nastro riflettente di alluminio 3M lungo tutto l'intaglio e sopra il Kawool®. Lasciare un'intercapedine minima di 3 mm tutto intorno.
6. Eliminare l'eventuale eccesso di Kawool® o di nastro riflettente di alluminio 3M dal bordo o dall'apparecchiatura.

B. Metodo d'intaglio ad alta resistenza:

(Metodo obbligatorio per installare piani di cottura quadrangolari)

Il migliore metodo per installare piani di cottura quadrangolari è usare **un intaglio ad alta resistenza** (brevettato da Du Pont). Questa tecnica è la migliore e la più resistente finora conosciuta per evitare le crepe nelle vicinanze del piano cottura.

1. Il foro deve essere eseguito con un pantografo a lama al carburo dritta da 10-12 mm; questo è l'unico attrezzo consigliato per questa procedura
2. Tutti gli spigoli devono essere levigati con estrema cura, rimuovendo ogni imperfezione del taglio. Gli spigoli inferiore e superiore devono essere levigati fino a che non risultino arrotondati e lisci, con uno smusso minimo di 1,5 mm.

3. Particolare cura deve essere posta nella levigatura degli angoli dal momento che si tratta di un punto delicato. Di conseguenza ogni angolo dev'essere rinforzato con un secondo pezzo di Corian® e incollato con adesivi per giunzioni Corian®. Lasciare uno spazio minimo di 3-6 mm tra il taglio e il piano cottura; lasciare più spazio se ciò è possibile.
4. Applicare all'interno del foro un giro di nastro riflettente di alluminio 3M e, se necessario, di Kawool® lungo tutto il taglio. Il nastro deve essere applicato sulla superficie superiore dove appoggia l'apparecchiatura, e il nastro rimanente deve essere steso lungo il bordo.
5. I quattro angoli andranno doppiamente rinforzati con del nastro assicurandosi che i bordi siano sovrapposti.

Se possibile, fissare il piano di cottura al ripiano in Corian® con un cordone di sigillante al silicone. Qualora ciò non fosse possibile, fissare l'apparecchio elettrico alla struttura di supporto, evitando di stringere troppo i punti di fissaggio e assicurandosi che le viti non entrino in contatto diretto con Corian®.

Nota:

È richiesto uno spazio minimo di 50 mm dietro l'apparecchiatura, e qualora fosse installata un'alzatina in Corian® si raccomanda uno spazio di 150 mm.

**LA GARANZIA DUPONT È NULLA QUALORA L'APPARECCHIATURA
NON SIA INSTALLATA SECONDO I METODI SOPRA ILLUSTRATI.**

Nota:

Le apparecchiature montate a filo non sono coperte dalla garanzia DuPont.

Per installare un piano cottura:

- Centrare l'apparecchiatura nel taglio
- Verificare che tutto il necessario materiale isolante sia stato applicato
- Installare l'apparecchiatura secondo il manuale d'installazione del fabbricante

G.8. CORNICI E SUPPORTI

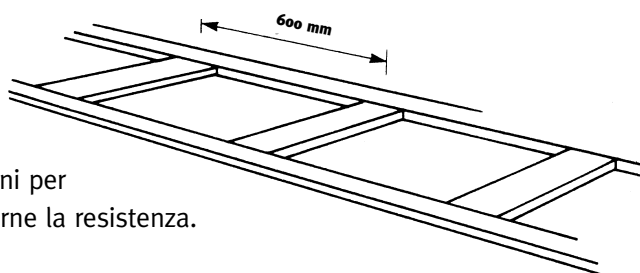
Corian® viene sostenuto dall'applicazione di robuste cornici perimetrali. Questo tipo di struttura conferisce maggiore resistenza, consente il movimento del materiale e permette di fissarlo ai mobili.

Tutte le strutture devono essere incollate alle lastre di Corian® utilizzando un adesivo per pannelli al neoprene DuPont. Prima di procedere al fissaggio, verificare che i mobili e la struttura sottostante siano perfettamente orizzontali.

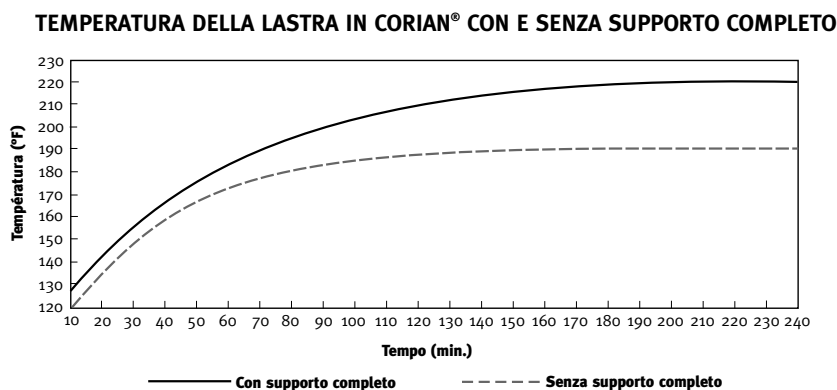
I materiali che possono essere utilizzati per sostenere Corian® sono diversi:

- MDF impermeabile
- Truciolato impermeabile
- Compensato impermeabile

I supporti anteriore, posteriore e laterale della cornice sono obbligatori. È possibile aggiungere anche supporti fra le varie divisioni per migliorare il fissaggio del mobile od aumentarne la resistenza.



Quando la superficie di lavoro in Corian® è destinata a essere esposta a fonti di calore, non deve mai essere utilizzato un supporto completo. Il grafico che segue indica gli effetti del montaggio delle lastre di Corian® su un supporto completo.



G.9. TERMOFORMATURA

Grazie alla sua composizione, Corian® può essere termoformato secondo le istruzioni indicate in questa sezione.

Durante la curvatura, Corian® deve essere riscaldato a una temperatura compresa tra 160 e 175 °C. Temperature inferiori possono determinare fessurazioni o sbiancamento del materiale. Temperature superiori possono provocare formazione di bolle, fessurazioni o sbiancamento.

I tempi di riscaldamento dipendono dal modello del forno e dalle dimensioni del pezzo da sagomare.

La tabella qui sotto riporta una guida per i tempi di riscaldamento:

SPESSORE DELLA LASTRA	TEMPERATURA DEL FORNO	TEMPO DI RISCALDAMENTO*
6 mm	160 °C – 175 °C	15-30 min
12,3 mm	160 °C – 175 °C	25-45 min
19 mm	160 °C – 175 °C	35-50 min

* tempo aprox

Nota:

Temperature in forno, superiori a 175 °C, possono provocare un surriscaldamento eccessivo della superficie prima che l'interno della lastra raggiunga la temperatura di formatura. Si consiglia quindi di non scaldare mai i forni a temperature superiori ai 190 °C. Non superare mai questa temperatura. Prima di iniziare la formatura, è necessario eseguire un test per calibrare il forno e determinare il miglior rapporto tempo/temperatura ottenibile con il proprio forno.

Per ottenere buoni risultati di termoformatura è essenziale preparare il materiale in modo adeguato.

Un elemento essenziale per ottenere un buon risultato è costituito dal raggio di curvatura.

La tabella qui sotto indica i raggi interni minimi consentiti durante la termoformatura delle lastre di Corian® di spessore standard.

SPESSORE DELLA LASTRA	RAGGIO INTERNO MINIMO
6 mm	25 mm
12,3 mm	75 mm
19 mm	127 mm

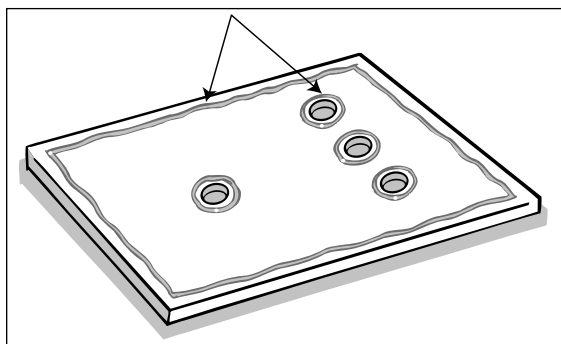
G.10. APPLICAZIONI VERTICALI

Le lastre di Corian® rappresentano la soluzione ideale per molte applicazioni verticali. Esse possono essere applicate e installate facilmente su molti substrati resistenti:

- Lastre di gesso impermeabili
- Compensato resistente all'umidità
- Lastre di M.D.F.
- Superfici di piastrelle in buone condizioni
- Rivestimenti intonacati

Le lastre di Corian® da 6 mm sono destinate alle applicazioni verticali, e sono sconsigliate per la realizzazione di superfici orizzontali.

1. Tagliare tutti i pezzi da applicare al muro e provare a installarli. Per poter sottostare alle condizioni della Garanzia DuPont dovrà essere lasciato almeno uno spazio di espansione di 3 mm (1 mm per metro lineare).
2. Pulire il lato posteriore del rivestimento Corian® con alcool denaturato bianco e con un panno pulito.
3. Applicare l'adesivo al silicone DuPont o poliuretano elastico alla parte posteriore della lastra Corian® nel seguente modo.
 - applicare una striscia continua di adesivo lungo il tutto il perimetro della lastra Corian® tenendosi a circa 25 mm dal bordo esterno. Quindi applicare all'interno dell'area delimitata piccole quantità larghe circa 25 mm, ugualmente spaziate di circa 200 mm tra i centri. Qualsiasi apertura, p. es. le prese elettriche, deve essere circondata da un cordone continuo di silicone di 20 mm intorno al bordo.
 - Per offrire un aggancio immediato del pannello in Corian® ed evitare la posa di supporti temporanei esterni, si può applicare un pò di colla a caldo sulla facciata posteriore della lastra subito prima di farla aderire al muro.
 - Premere il rivestimento in Corian® con forza contro il muro e usare una riga dritta per evitare eventuali deviazioni.



COLLA SU UN PANNELLO

Attenzione: Non utilizzare Corian® in saune, piscine, bagni turchi o ambienti sottozero.

G.11. FINITURA E LUCIDATURA

La finitura di Corian® è essenziale e influisce in modo determinante sul giudizio del cliente in merito alla qualità del lavoro eseguito.

Per preparare la superficie Corian® prima di procedere alla carteggiatura, eliminare tutte le tracce di polvere e di sporco usando uno straccio umido ed una soluzione di acqua e sapone.

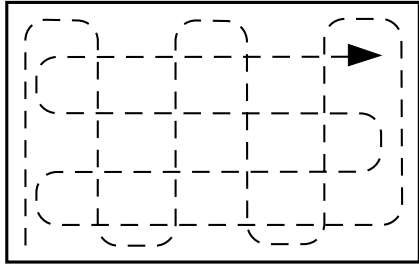
La finitura può variare in funzione delle esigenze del cliente. Tuttavia per avere una finitura facile da curare con l'uso quotidiano, si raccomanda di optare per un tipo opaco o semilucido.

FINITURA	OPACA		SEMILUCIDA		LUCIDA
	Tinte unite e venate		Tinte non unite e non venate		Qualsiasi tinta
FAMIGLIE DI COLORI CORIAN®	Genesis, Venaro & Design Portfolio (Tinta unita)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra & Design Portfolio (Particelle colorate)		Tutte le famiglie
FASI DA SEGUIRE:	FILM				
Fase 1	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
Fase 2	60 μ	120 P	60 μ	120 P	60 μ
Fase 3	Marone Scotch-Brite™ 7447 od useit™ Superpad S/G 240	180 P	30/40 μ	180 P	30 μ
Fase 4		Marone Scotch-Brite™ 7447 od useit™ Superpad S/G 240	Grigio Scotch-Brite™ 7448 od useit™ Superpad S/G 600	240 P	15 μ
Fase 5			Tovaglioli di carta	320/360 P	9 μ
Fase 6				Grigio Scotch-Brite™ 7448 od useit™ Superpad S/G 600	Compound di finitura Finesse-it™
Fase 7				Tovaglioli di carta	

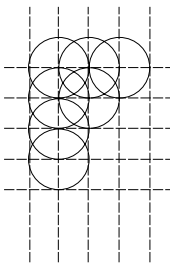
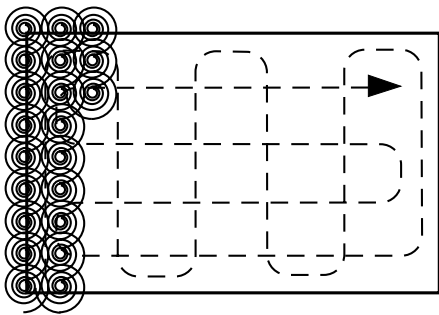
Scotch-Brite™ è un marchio registrato di 3M.

Dopo aver stabilito il corretto grado iniziale (Tabella), seguire una sequenza di carteggiatura definita, utilizzando dischi abrasivi di grana sempre più fine ed eliminare la polvere durante le varie fasi.

Evitare un'eccessiva pressione sulla macchina. La miglior tecnica è di mantenere la macchina in moto e di farla scorrere sopra la superficie di Corian® esercitando una pressione omogenea.



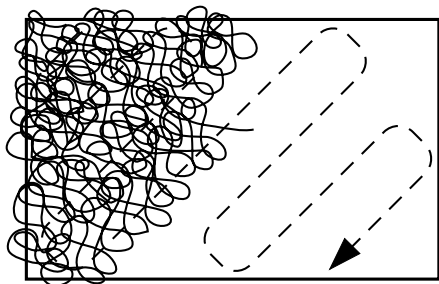
Nell'eseguire l'operazione, seguire in ogni fase uno schema "Nord, Sud, Est, Ovest" con piccoli movimenti circolari che arrivino fin sopra i bordi senza tuttavia contornarli. (Si raccomandano 2 schemi di movimento per ogni fase = 2 volte in ogni direzione per ogni fase).



Guidare la levigatrice con piccoli movimenti circolari sulle linee "Nord, Sud" ed "Est, Ovest" sovrapponendosi ogni volta sulle aree lavorate. Ripulire i dischi abrasivi e la superficie di Corian® dopo ogni fase.

Nota:

Utilizzando abrasivi da 100 o 80 μ o carta 100 P-grid, utilizzare la funzione 'exenter' se disponibile. Per dischi abrasivi più fini utilizzare la funzione lucidatura.



Al momento della finitura, passare dal modello "Nord, Sud, Est, Ovest" a un movimento a 8 in direzione diagonale. (Utilizzare lo stesso metodo con il foglio di carta)

Osservazioni importanti:

- Evitare un'eccessiva pressione durante la carteggiatura.
- Applicare una pressione costante.
- Utilizzare sempre la stessa velocità.
- Utilizzare gli utensili appropriati.
- Cambiare i dischi abrasivi.
- Per superfici orizzontali senza profili, si raccomanda l'uso di un tampone solido di supporto.

H. CARATTERISTICHE TECNICHE

PROPRIETES PHYSIQUES DES PRODUITS CORIAN®

PROPRIETÀ	RISULTATI	UNITÀ	METODO DEL TEST	*
Densità	1,78 x 10 ³	kg/m ³	DIN 53 479 ISO R 1183	(2)
Resistenza alla trazione	34,9 - 39,5	N/mm ²	DIN 53 455 ISO/DIS 527-78	(2)
Peso per m ²	6 mm 11,5 12,3 mm 23,0 19 mm 34,0	kg/m ² kg/m ² kg/m ²		(5)
Allungamento fino a rottura	0,36 - 0,49	%	DIN 53 445 ISO/DIS 527-78	(2)
Resistenza alla flessione	6 mm 57 12,3 mm 60 19 mm 66	N/mm ² N/mm ² N/mm ²	DIN 53 452 ISO 178-75	
Modulo di elasticità	10.000 ± 400	N/mm ²	DIN 53 457-Z-B 3 ISO/DIS 527-78	(2)
Resistenza alla penetrazione	337,3 ± 8,4	N/mm ²	DIN 53 456 ISO/DIS 2039	(2)
Resistenza agli urti 2) non intaccato	6 mm 3,5 12,3 mm 4,7 19 mm 7,7	kJ/m ² kJ/m ² kJ/m ²	DIN 53 453 ISO/R 179/61	(2)
Resistenza agli urti 2) intaccato	6 mm 1,7 12,3 mm 1,9 19 mm 2,3	kJ/m ² kJ/m ² kJ/m ²	DIN 53 453 ISO/R 179/61	(2)
Resilienza con barra Izod	13	J/m	ASTM-U-256 A	(2)
Resistenza agli urti per caduta di biglia	Nessuna frattura con caduta libera da 90 cm: lastra 6 mm biglia 250 g lastra 12,3 mm biglia 450 g lastra 19 mm biglia 900 g		NEMA-LDI-2.15	(2)
Resistenza alla caduta di una sfera di 500 g Altezza di caduta W 50	6 mm 10,3 12,3 mm 87,5 19 mm >200,0	cm cm cm	DIN 53 443 BL 1	(2)
Resistenza all'acqua bollente	Nessuna alterazione; visibile; modifica di peso e spessore + 0.09	%	ISO 4586/2 (1981) § 7; idem DIN 53 799 (1975) § 4.10	(1)
Resistenza al calore secco	Leggera alterazione della luminosità; nessun'altra alterazione visibile		ISO 4586/2 § 8; idem DIN 53 799 (1975) § 4.9	(1)
Resistenza a bruciature di sigaretta	Le macchie di giallo possono essere rimosse con un prodotto di pulizia abrasivo		ISO 4586/2 (1981) § 18; idem DIN 53 799 (1975) § 4.8	(1)
Contaminazione da muffe e funghi	o 2-3 senza alterazione		ISO 486 A ISO 486 B	(4)
Assorbimento di acqua	24 h 60 j 6 mm 0,04 0,30 12,3 mm 0,03 0,21 19 mm 0,03 0,17	% % %	DIN 53 495 ISO / R 62-80 3 L	(2)
Abrasione	W _m = 110 ± 12	mg	DIN 53 754	(2)
Coefficiente di frizione	f Statique = 0,43 f Dynamique = 0,39		Equivalente a 3 biglie di acciaio temprato 1/2" da 100 CR 6 Carico F _N = 5.5 N Velocità di frizione v = 0,5 mm/s	(2)
Tossicità dei gas della combustione	Classe FO	—	NF F16 101 (Francia)	
Opacità dei gas della combustione	Indice IF = 1,7	—	NF F16 101 (Francia)	
Approvazione contatto con generi alimentari	Adatto	—	LMBG par 30-31 Ab.1 (Germania)	
Indice di ossigeno	39,1 (spessore campione 4 mm)	%	ISO 4589, Metodo A	(1)
Dati DIN	Composizione non pericolosa		DIN 52 900	(5)

PROPRIETÀ	RISULTATI	UNITÀ	METODO DEL TEST	*
Resistenza agli agenti atmosferici	Nessuna alterazione dopo 1000 ore		ASTM-D- 1499	(5)
Stabilità cromatica	Nessuna alterazione		NEMA LDI-2.06	
Stabilità alla luce	> 7		DIN 53 389	(2)
Indice di trasmissione per fonte luminosa standard A	3,0 ... 7,3	%	DIN 5036 T 3	(2)
Indice di riflessione 60°	12 ... 14		DIN 67 530	(2)
Stabilità all'arco	Livello L 4/Quadro 1		DIN 53 484	(2)
Valore dielettrico	$\Sigma r = 4,9$		DIN 53 483	(2)
Fattore di perdita dielettrica	$\tan \delta = 0,055$		DIN 53 483	(2)
Resistenza dielettrica	Valore medio 32	kV/mm	DIN 53 481 IEC 243	(2)
Resistenza specifica	Valore medio $P_D = 3,1 \times 10^{14}$	Ω cm	DIN 53 482 IEC 932	(2)
Conduttività del volume	$3,2 \times 10^{-15}$	$\Omega^{-1} \text{ cm}^{-1}$	DIN 53 482 IEC 932	(2)
Resistenza alla deformazione permanente	Valore di controllo CTI 600 prof. di erosione $\leq 0,1$	mm	IEC 112, VDE 0303 T1	(2)
Resistenza superficiale	Valore medio $R_{0A} = 3,3 \times 10^{13}$	Ω	DIN 53 482 IEC 932	(2)
Carica elettrica finale Periodo di dimezzamento	Esempi: Polyacril + $1,3 \times 10^4$ Poliamide - $3,1 \times 10^3$ 36	Vcm^{-1} Vcm^{-1} min.	DIN 53 486	(2)
Conduttività termica	$10^\circ \text{ secco} = 0,769$	W/(mK)	DIN 52 612	(3)
Coefficiente di espansione longitudinale	max. $30,5 \times 10^{-6}$	K^{-1}	DIN 51 045	(2)
Raffreddamento	$W^1 = 62$ $W^{10} = 362$	kJ/m^2 kJ/m^2	DIN 52 614	(3)

* (1) Certificazione BAM 3.2/3656/85
(2) Certificazione BAM 3.12/2166/84

(3) Certificazione BAM 2.42/21166
(4) Certificazione BAM 5.1/4026

(5) Attestati di test DuPont

I. INFORMAZIONI SULLA GARANZIA

DuPont offre due livelli di garanzia su Corian®: Prodotto e Installazione

La "Garanzia sul Prodotto" è standard per tutti i prodotti Corian® e garantisce che essi saranno esenti da difetti di fabbricazione per un periodo di 10 anni dall'acquisto.

La copertura maggiore, la "Garanzia decennale limitata sulle Installazioni" è valida solo in caso di montaggio e installazione da parte di montatori del Quality Network Corian®. Questa Garanzia limitata all'Installazione è un'espansione della Garanzia Prodotto, e garantisce che l'installazione e il prodotto finale saranno privi di difetti.

Per maggiori informazioni contattate il vostro distributore autorizzato.

I sì


- Lasciare sempre a Corian® la possibilità di espandersi.
- Lasciare sempre uno spazio minimo di 3 mm per consentire al Corian® di dilatarsi e contrarsi.
- Smussare sempre gli angoli, poiché il metilmetacrilato è sensibile alle sollecitazioni che si creano in corrispondenza degli angoli interni.
- Quando viene applicato un substrato alle lastre di Corian®, si consiglia di utilizzare sempre un adesivo flessibile.

I No

- Non inserire viti direttamente nel Corian®.
- Non usare seghetti alternativi per tagliare il Corian®.
- Per congiungere elementi in Corian® tra loro non utilizzare adesivi diversi da quelli consigliati. Non collocare giunzioni in corrispondenza di fonti di calore.
- Non utilizzare mai un supporto completo quando l'applicazione prevede l'inserimento di apparecchiature che creano calore.

www.corian.com

Foto di copertina: Architetto d'Interni: Sophie Lewyllie, www.sofielewyllie.be – Trasformatore Corian®: Mobitim

Corian® è un marchio registrato di E.I. du Pont de Nemours and Company.
Solo DuPont produce Corian®. © Copyright 2003 by DuPont de Nemours International.
 Creation & Production – Printed in Belgium – L-12929-03 (03.03)

CORIAN®
SOLID SURFACES
