



DESIGN
FACTORS

DESIGN
FACTORS

04.

**DESIGN
FACTORS**

CONSIDERACIONES DE DISEÑO
CONSIDERATIONS SUR LA CONCEPTION

04. Design factors

CONSIDERACIONES DE DISEÑO
CONSIDERATIONS SUR LA CONCEPTION

When designing our counter , we shall consider a number of factors so as to avoid any problems that may arise during its transformation or even its subsequent usability. The following recommendations will allow us to obtain a more resistant and long-lasting counter .

A la hora de diseñar nuestra encimera hemos de tener en cuenta una serie de consideraciones para evitar cualquier problema que pueda surgir durante la transformación de la misma o incluso en su usabilidad posterior. Las siguientes recomendaciones nos permitirán obtener una encimera más resistente y duradera.

Lors de la conception de votre plan de travail, vous devez considérer un certain nombre d'aspects pour éviter tout problème lié à sa transformation ou qui puisse affecter son utilisation par la suite. Grâce aux recommandations suivantes, votre plan de travail sera résistant et durable.

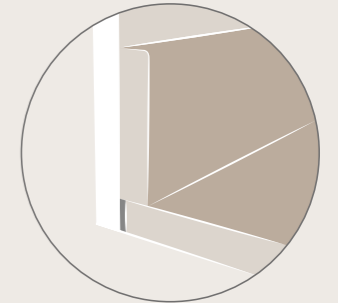


It is advisable to leave a minimum distance of 5 cm to outer edges and between gaps.
Es aconsejable dejar una distancia mínima a bordes externos y entre huecos de 5 cm.
Il est conseillé de laisser une distance minimale de 5 cm par rapport aux bords externes et entre les ouvertures.

A joint of at least 2 mm from the walls next to the counter , which shall be sealed with silicone once it is installed, protecting the surface of the piece, and we recommend covering the joint with the trim.

Junta mínima de 2 mm respecto a las paredes colindantes a la encimera, que una vez instalada debe sellarse con silicona, protegiendo la superficie de la pieza. Se recomienda tapar la junta con el copete.

Prévoir un joint de 2 mm minimum entre le plan de travail et les murs adjacents. Après la pose, il faudra sceller le joint avec de la silicone en protégeant la surface de la pièce. Il est recommandé de couvrir ce joint avec le dossier.



Inner corners of gaps shall have a 5-mm radius at least, while a radius of 10 mm is encouraged. We do not recommend in any case leaving inner corners at 90°, to avoid any possible breakage due to internal tensions that this type of cut generates. We recommend not making sinks with the same material cutting all four sides in a miter, as the joint radii are not observed.

Las esquinas internas de los huecos han de realizarse con un radio superior a 5 mm, siendo recomendado un radio de 10 mm. No se recomienda en ningún caso dejar esquinas interiores a 90°, evitando así cualquier posible rotura debida a las tensiones internas que generan este tipo de cortes. Se aconseja no realizar fregaderos del mismo material ingletando los cuatro lados del mismo ya que no se respetan los radios de encuentro.

Les angles internes des ouvertures doivent être réalisés avec un rayon supérieur à 5 mm, sachant qu'on recommande un rayon de 10 mm. Il est fortement déconseillé de laisser des angles intérieurs à 90 °, pour éviter toute rupture éventuelle due aux tensions internes provoquées par ce type de coupe. Il est déconseillé de réaliser des éviers avec le même matériau coupé en onglets des quatre côtés, car les rayons de raccord ne sont pas respectés.



04 Counters & Volumes with horizontal / vertical continuity

ENCUENTRO DE VOLÚMENES CON CONTINUIDAD HORIZONTAL / VERTICAL
PLANS DE TRAVAIL ET VOLUME AVEC CONTINUITÉ HORIZONTALE / VERTICALE

AVAILABLE IN THE FOLLOWING COLLECTIONS
DISPONIBLE EN LAS SIGUIENTES COLECCIONES
DISPONIBLE DANS LES DIFFÉRENTES COLLECTIONS



The graphic development continues* through one piece to the other by placing them in the position shown for each collection.

El desarrollo gráfico continúa* entre una pieza y otra colocándolas en la posición que se muestra para cada colección.

Le développement graphique se poursuit d'une pièce à l'autre en les plaçant dans la position indiquée pour chaque collection.



* The continuous pattern between pieces could have a 3 cm deviation at the most. This disposal might be requested as special order at an additional cost, by default it is supplied randomly. La continuidad gráfica entre piezas puede tener una desviación máxima de 3 cm. Esta disposición se suministra bajo pedido con un coste adicional, por defecto se suministra de forma aleatoria. La continuité graphique entre pièces peut avoir une déviation maximale de 3 cm. Cette disposition est fournie sur commande et implique un coût supplémentaire, par défaut, il est fourni de façon aléatoire.

04. Continuous pattern

CONTINUIDAD GRÁFICA
CONTINUITÉ GRAPHIQUE



Glem White

HORIZONTAL
& VERTICAL
CONTINUOUS



04. Edge finishes

ACABADOS DE BORDE
FINITIONS DES CHANTS



The plate lets us carry out numerous edge finishes, whether with the automatic edge polishing machine and appropriate tools or manually with the skills required for the job. An appropriate combination of circular saw blades can provide high quality polished finishes. In any case, it is of great importance for a proper finish that piece is worked wet.

Making cuts on pieces can alter the surface properties of the edge, so we recommend applying an edge protection liquid (Tenax, Akemi or similar) to improve performance against stains or other agents. To improve the performance of the counter and avoid any sharp edges we recommend making bevels on all the edges that will be exposed and that might receive impacts. We recommend a 2-3 mm bevel. To avoid chips during the miter cutting of the pieces, we recommend reducing the cutting speed.

La placa nos permite realizar numerosos acabados de borde, ya sea mediante máquina automática pulidora de cantos y los útiles adecuados, o de forma manual con la destreza que precisa dicho trabajo. Una combinación adecuada de discos puede proporcionarnos acabados pulidos de gran calidad. En cualquier caso, es de gran importancia para un correcto acabado que la pieza sea trabajada en húmedo. La elaboración de cortes en las piezas puede alterar las propiedades superficiales del borde por lo que se recomienda la aplicación un líquido protector de bordes (Tenax, Akemi o similar) para mejorar las prestaciones frente a manchas u otros agentes.

Con el fin de mejorar el comportamiento de la encimera y evitar cualquier arista cortante se recomienda la realización de biselés en todas las aristas que vayan a quedar vistas y que sean susceptibles de recibir algún impacto. Se aconseja un bisel de 2-3 mm. Para evitar desportillos durante el corte a inglete de las piezas es aconsejable reducir la velocidad de corte.

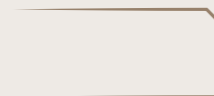
Avec la plaque, il est possible de réaliser de nombreuses finitions de bord, que ce soit avec une machine automatique polisseuse à chants et les outils adaptés, ou manuellement, avec l'habileté qu'exige ce type de travail. En combinant convenablement les disques, on peut obtenir des finitions polies d'une grande qualité. Dans tous les cas, il est important de travailler la pièce par voie humide pour avoir une bonne finition.

Le fait de couper les pièces peut altérer les propriétés superficielles du bord ; il est donc recommandé d'appliquer un liquide protecteur de bords (Tenax, Akemi ou semblable) pour améliorer les performances contre les taches ou d'autres agents. Pour améliorer le comportement du plan de travail et éviter les arêtes coupantes, il est recommandé de couper en biseaux (droits ou arrondis) toutes les arêtes apparentes et susceptibles de recevoir un impact. Le biseau recommandé est de 2-3 mm. Pour éviter d'ébrécher les pièces lors de la coupe en biseau, il est recommandé de réduire la vitesse de coupe.

DESIGN FACTORS

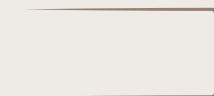
Chamfered edge

CANTO RECTO
BORD DROIT



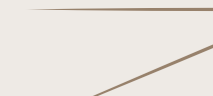
Double chamfered edge

CANTO RECTO DOBLE
DOUBLE BORD DROIT



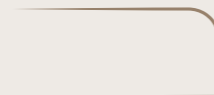
Straight shark nose

BISEL RECTO
BISEAU DROIT



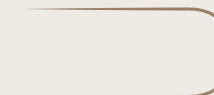
Round chamfered edge

CANTO RECTO REDONDEADO
CHANT ARRONDI



Double round chamfer

CANTO RECTO DOBLE
DOUBLE CHANT ARRONDI



Rounded shark nose

BISEL REDONDEADO
BISEAU ARRONDI



Built-up pencil edge

INGLETE REDONDEADO
COIN ROND



Built-up straight chamfer

INGLETE RECTO
COIN BISEAUTÉ



Built-up pencil edge

MEDIA CAÑA
1/4 ROND



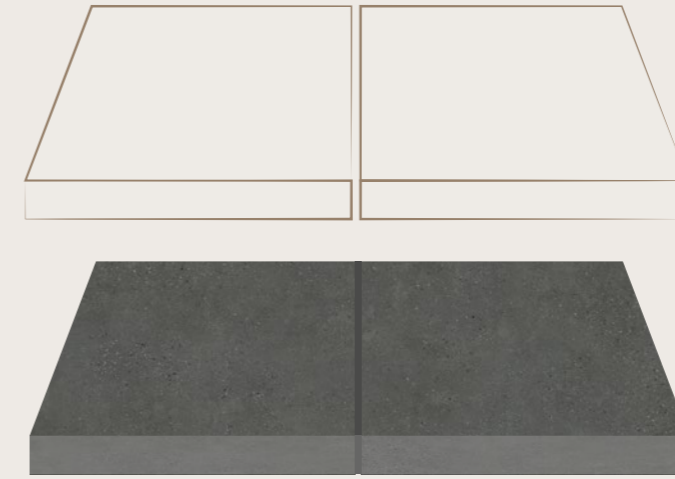
04 Invisible joint

JUNTA INVISIBLE
INVISIBLE JOINT

Thanks to the latest generation technology, achieves accurate finishes in the transformation of the material/product. The invisible joint system makes it possible to join two or more sections of the work in an imperceptible way: a solution that reduces surface joints to a negligible amount. Ask your authorized transformer.

Gracias a la tecnología de última generación, con se consiguen realizar acabados precisos en la transformación del material/producto. El sistema de junta invisible permite realizar la unión de dos o más tramos de la encimera de forma imperceptible: una solución que minimiza las juntas de las superficies en uniones inapreciables. Consultar a su transformador de autorizado.

Grâce à la technologie de dernière génération, il est possible avec de réaliser des finitions précises dans la transformation du matériau/produit. Le système de joint invisible permet de réaliser l'union de deux ou de plusieurs parties du plan de manière imperceptible: une solution qui minimise les joints des surfaces avec des joints inappréciables. Consultez votre transformateur de agréé.

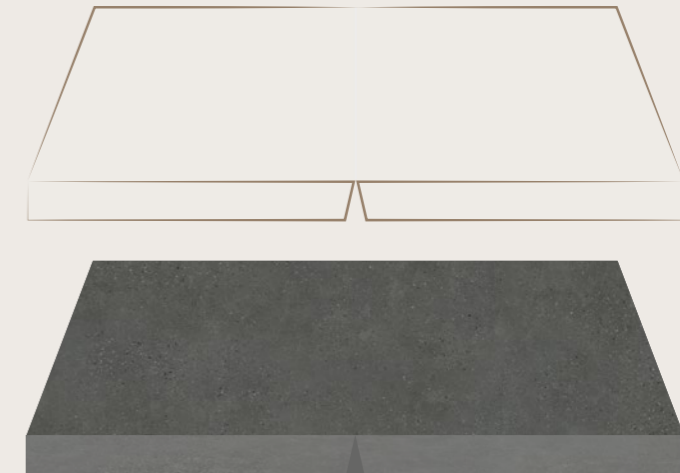


**Without
invisible
joint**

SIN JUNTA INVISIBLE
SANS JOINT INVISIBLE

**With
invisible
joint**

CON JUNTA INVISIBLE
AVEC JOINT INVISIBLE



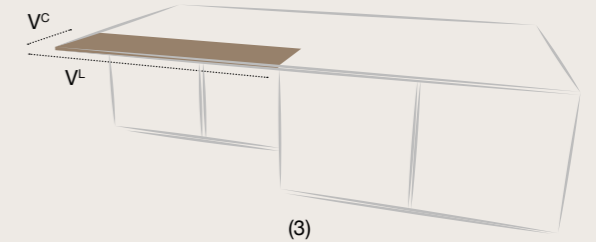
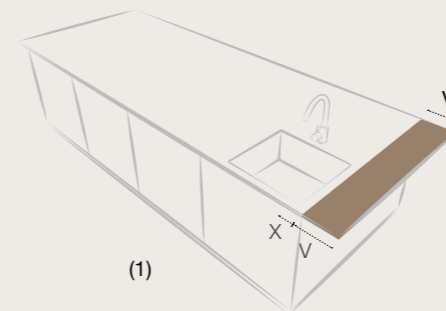
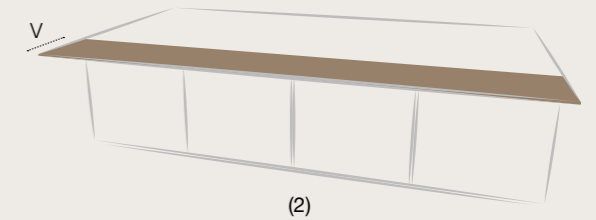
04 Cantilevers

VOLADIZOS
FAUX

In case the counter design has an overhang (V) we recommend the overhang to be maximum 12" long with a 1/2" thick and maximum 20" long with a 3/4" thick material (2), to avoid a possible breakage on an excessive flex in use. If the slab has any hole (1) close to the edge for the sink or the cook, the overhang can't be more than 4" long. In case you need a longer overhang you will need to reinforce the overhang in at least every 24" or apply a special support.

En caso que por diseño la encimera haya de quedar en voladizo (V) se recomienda que el vuelo sea inferior a 30 cm con un espesor de 12 mm y de 50 cm con un espesor de 20mm (2), para evitar una posible rotura por flexión excesiva en servicio. Si en la pieza se ha realizado algún hueco (1) para fregadero o placa vitrocerámica, el voladizo no debe sobrepasar los 10 cm. En caso de requerirse vuelos mayores deberán disponerse refuerzos interiores cada 60 cm o estudiar en su caso la estructura necesaria.

Dans le cas ou, par conception, le plan de travail doit etre en porte à faux (V) Il est recommande que le porte à faux soit inferieur a 30 cm avec une epaisseur de 12 mm et 50 cm avec une epaisseur de 20 mm (2), pour eviter une eventuelle rupture due a une flexion excessive en service. Si un trou (1) a ete realise dans la piece pour un evier ou une plaque vitroceramique, le porte à faux ne doit pas depasser 10 cm. Si des porte à faux plus importants sont necessaires, des renforts interieurs doivent etre fournis tous les 60 cm ou la structure necessaire doit etre etudiee.



	12 - 20 MM
(1)	$V \leq 10 \text{ cm}$
(1)	$X \geq 5 \text{ cm}$

	12 MM	20 MM
(2)	$V \leq 30 \text{ cm}$	$V \leq 50 \text{ cm}$
(3)	$V^L \leq 100 \text{ cm}$ $V^C \leq 40 \text{ cm}$	$V^L \leq 100 \text{ cm}$ $V^C \leq 60 \text{ cm}$

V: Cantilever · Voladizo · Porte à faux | V^L: Long cantilever · Voladizo largo · Porte à faux long
V^C: Short cantilever · Voladizo corto · Porte à faux court | Static charge · Carga estática · Charge statique ≤ 150 kg



