





A product designed by **COSENTINO**



PRODUCTOMSCHRIJVING 01

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN 02

KWALITEITSSTANDAARD 03

PRODUCTCERTIFICERING 04

HANTERING EN OPSLAG 05

MAATWERK: INSTALLATIE EN VERPAKKING 06

WERKBLADEN. VOEGEN TUSSEN PLATEN EN DE INSTALLATIE VAN OPSTAANDE RANDEN 07

INSTALLATIE VAN VLOEREN 08

ONDERHOUD EN REINIGING 09

GEZONDHEID EN VEILIGHEID OP HET WERK 10

DEKTON by Cosentino®

Cosentino Research & Development, S.L. heeft 6 jaar lang aan de ontwikkeling van een nieuw product van groot formaat gewerkt. Dit product wordt gevormd door een mengsel van grondstoffen die bij een hoge temperatuur reageren waarna een plaat met unieke technische en esthetische kenmerken ontstaat.

Het octrooi voor dit product werd in 2012 aangevraagd en momenteel loopt een aanvraag voor een PCT octrooi. De handelsnaam van dit product is DEKTON® by Cosentino, hoewel het verschillende merken kan hebben afhankelijk van de eindtoepassing. Vanwege zijn eigenschappen is DEKTON® wereldwijd een uniek materiaal, aangezien het de hoogste kwaliteit en beste technische kenmerken bevat onder de verschillende bouwooppervlakken die er op de markt bestaan.

Productieproces

De gehele productie bestaat uit diverse fases die zich van elkaar onderscheiden door het producttype dat het kan ontwikkelen. Hierna wordt het productieproces van de eerste fase omschreven.

Het productieproces bestaat uit de volgende onderdelen:

Ontvangst en voorbereiding van de grondstoffen: meteen bij aanvang van het proces wordt een kwaliteitscontrole van de grondstoffen uitgevoerd om te controleren of ze geschikt zijn. Alle grondstoffen worden afzonderlijk opgeslagen om kruisverontreiniging te voorkomen. De grondstoffen worden door een lopende bandsysteem vervoerd, vanaf de locatie naar een reeks trechters of zuiveringssystemen die speciaal voor dit proces zijn ontworpen.

De grondstoffen waaruit DEKTON® is opgebouwd zijn zeer zorgvuldig uitgekozen. Daarbij is met name rekening gehouden met fysische en chemische parameters. De grondstoffen komen overal ter wereld vandaan en in sommige gevallen is een complex logistiek transportsysteem georganiseerd om verontreiniging of kwaliteitsverlies te vermijden.

Vermalen en homogeniseren: vanuit de trechters of zuiveringssystemen wordt de DEKTON® formule naar een nat maalproces vervoerd waar de verschillende grondstoffen in een bepaalde verhouding worden gemengd en vergruisd tot een specifieke deeltjesgrootte. De snelheid en het verloop van de chemische reactie die DEKTON® doet ontstaan is volledig afhankelijk van deze deeltjesgrootte. Ook hangen de uiteindelijke eigenschappen van het product hiervan af. Dit mengsel wordt voor gebruik apart opgeslagen. Hierbij wordt een bepaalde stabilisatietijd in acht genomen.

Pigmentatie: het pigmentatieproces bestaat uit een complex systeem van mengers, verdunners en agitators. Dit systeem is in staat om, op grond van de te ontwikkelen kleur/afwerking, anorganische pigmenten met de rest van de DEKTON® formule te mengen. Deze pigmenten maken ook deel uit van de chemische reactie waaruit DEKTON® ontstaat. Vandaar dat de kwaliteitscontroles van de chemische samenstelling zeer grondig en bewerkelijk zijn.

Atomisering: De reeds gekleurde DEKTON® formule droogt door atomisering totdat een specifieke korrelgrootte en -vorm en een bepaalde vochtigheidsgraad

wordt verkregen. De verschillende verkregen poedervormige producten worden opgeslagen in onafhankelijke silo's.

In dit geval controleert het vocht de vloeibaarheid van deze kleine korreltjes waardoor zij terechtkomen in de verschillende vergaarbakken die het materiaal naar een aantal decoratiesystemen in een later stadium vervoeren. Deze stromen tussen de leidingen die weer naar andere decoratiesystemen leiden of die de beweging ervan tijdens mengsystemen mogelijk maken.

Decoratiesystemen: door middel van diverse voorzieningen, die vanwege hun ontwerp en functie uniek zijn, worden deze kleine in het vorige systeem geproduceerde korreltjes zorgvuldig op verschillende plaatsen van een band geplaatst en ontstaat zo een doorlopende plaat. Dankzij de decoratievoorzieningen worden verschillende esthetische effecten verkregen. Deze effecten kunnen door de gehele dikte van de plaat of alleen op het oppervlak worden aangebracht. Men beschikt in totaal, in de eerste fase van het productieproces, over 16 verschillende decoratiesystemen die afzonderlijk van elkaar of tegelijkertijd of zelfs groepsgewijs kunnen werken, zodat er een ongelofelijk veel afwisselende ontwerpen mogelijk zijn.



Vormsysteem: de doorlopende plaat wordt opgedeeld in verschillende fragmenten die later het afgewerkte formaat van de eindplaat vormen en met een zeer hoge druk worden samengeperst. Hiervoor is een vanwege zijn compactiecapaciteit en afmetingen, wereldwijd unieke pers ontworpen.

Het resultaat van dit proces is het zo dicht mogelijk bij elkaar brengen van de kleine gekleurde korreltjes. Dit proces is fundamenteel om de chemische reactie die daarna wordt opgewekt te versoepelen.

Dit proces geeft de platen voldoende mechanische weerstand om ze naar de volgende fase te vervoeren.

Dit is het thermische eindproces. Voordat dit laatste proces wordt bereikt, ondergaan de ultracompacte platen verschillende tussenstadia om de volgende processen te begunstigen of om in sommige gevallen de plaat zijn uiterlijk te geven

Thermisch proces: tijdens dit proces wordt de definitieve plaat met zijn uiteindelijke fysische, chemische en esthetische eigenschappen geproduceerd. Dit proces bestaat uit het toepassen van een zeer hoge temperatuur om ervoor te zorgen dat de verschillende gekleurde korrels reageren en een specifieke reactieroute volgen.

In de loop van dit proces ontstaan veranderingen van de aanvankelijke grondstoffen en pigmenten in diverse tussenverbindingen. Deze worden door middel van het gebruik van warmte gecontroleerd opdat zij reageren en via de juiste syntheseroute kunnen worden geleid.

Classificatie en opslag: de laatste stap van het productieproces is de classificatie en opslag van de platen. Deze worden geclassificeerd in een horizontale opstelling in een automatisch opslagsysteem.

Chemische samenstelling

Dit product bevat geen hars of organische additieven, waardoor geen polymerisatiereacties voor de verkrijging ervan worden gebruikt. De chemische verbinding van het product is geheel anorganisch.

Voor DEKTON® worden verschillende formules gebruikt, afhankelijk van het gewenste producttype. Dit maakt dat de uiteindelijke chemische verbinding kan wisselen, zonder dat de fysische of chemische eigenschappen hierdoor worden aangetast.

Een gemiddelde van de uiteindelijke chemische verbinding van DEKTON® is de onderstaande: silicaat-aluminaten, amorf silica, kristallijn silica, zirkoon en anorganische pigmenten. Het gehalte van kristallijn silica in alle kleuren en formules bevindt zich altijd onder 11% van het gewicht. Het product wordt met een TARIC-code geclassificeerd: 6914.90.00.90.

Echter, in overeenstemming met de technische eigenschappen van het materiaal, komt het in aanmerking voor klasse Bla conform de norm EN 14411:2006, zoals tegels voor toepassingen op vloeren binnen- en buitenshuis.

Eigenschappen

DEKTON® is ontworpen vanuit het principe om te kunnen worden gebruikt op praktisch alle bestaande toepassingen met betrekking tot bouwoppervlakken. Momen-

teel zijn de hoofdkenmerken de onderstaande, hoewel de nieuwe DEKTON® generaties die op dit ogenblik tot ontwikkeling worden gebracht het gebruik voor andere

meer gespecialiseerde technische toepassingen mogelijk maakt:

Hoge weerstand tegen de hydrolyse	Bestand tegen de blootstelling aan ultraviolette stralen (mogelijkheid om het materiaal buiten toe te passen)
Hoge weerstand tegen plotselinge temperatuurschommelingen	Bestand tegen chemicaliën en tegen bijna alle pH-waarden
Goede vorstbestendigheid	Vrijwel geen thermische uitzetting
Goede slijtvastheid	Onbrandbaar
Goede buigsterkte	Warmte-isolerend vermogen
Zeer goede drukvastheid	Mogelijkheid om producten op maat te maken
Bestand tegen contact met warme voorwerpen	Mogelijkheid om op grond van de toepassing verschillende diktes en formaten te bestuderen

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN 02

Technische gegevens DEKTON® | Volgens de norm EN-14.411

TEST	NORM	BEPALING	EH	Familie I	Familie II	Familie III
Buigsterkte en breukbelasting	UNE EN ISO 10545-4	Gemiddelde buigsterkte	N/mm ²	60	67	59
		Gemiddelde breukbelasting	N	2.548	2.313	2.356
		Gemiddelde breeksterkte	N	14.966	13.559	13.818
Waterabsorptie, open poreusheid en dichtheden	UNE EN ISO 10545-3	Waterabsorptie bij kokend water	%	0	0,1	0,1
		Waterabsorptie bij drogen	%	0,1	0,1	0,1
		Open poreusheid	%	0,2	0,2	0,2
		Zichtbare relatieve dichtheid	g/cm ³	2,51	2,61	2,53
		Zichtbare dichtheid	g/cm ³	2,50	2,61	2,52
Weerstand tegen diepe slijtage	UNE EN ISO 10545-6	Afgesleten volume	mm ³	125	106	115
Bepaling van afmetingen en oppervlaktehoedanigheid	UNE EN ISO 10545-2	Lengte en breedte	%	±0,6% (±2 mm)	±0,6% (±2 mm)	±0,6% (±2 mm)
		Dikte	%	±5% (±0,5 mm)	±5% (±0,5 mm)	±5% (±0,5 mm)
		Rechtheid van de zijden	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)
		Rechthoekigheid	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)
		Zijdelingse buigging	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)
		Centrale buigging	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)
		Kromming	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)
Bepaling van de schokbestendigheid	UNE EN ISO 10545-5	Gemiddelde restitutiecoëfficiënt	-	0,85	0,85	0,85
Bepaling van de lineaire uitzetting	UNE EN ISO 10545-8	Uitzetting tussen 30-100°C	°C ⁻¹	6,5 · 10 ⁻⁶	5,1 · 10 ⁻⁶	0,3 · 10 ⁻⁶
Bepaling van de thermische schokbestendigheid	UNE EN ISO 10545-9	Schade	-	Goedgekeurd/ geen schade	Goedgekeurd/ geen schade	Goedgekeurd/geen schade
Bepaling van de uitzetting onder invloed van vocht	UNE EN ISO 10545-10	Maximale uitzetting	mm/m	0,1	0,1	0,1
		Gemiddelde uitzetting	mm/m	0,0	0,0	0,0
Bepaling van de vorstbestendigheid	UNE EN ISO 10545-12	Schade	-	Goedgekeurd/ geen schade	Goedgekeurd/ geen schade	Goedgekeurd/geen schade
Bepaling van de chemische weerstand	UNE EN ISO 10545-13	CINH4/Reinigingsmiddelen	Klasse	UA (geen schade)	UA (geen schade)	UA (geen schade)
		Bleekmiddel / Zout voor zwembaden	Klasse	UA (geen schade)	UA (geen schade)	UA (geen schade)
		HCl (3% v/v)	Klasse	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)
		Citroenzuur (100g/l)	Klasse	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)
		KOH (30 g/l)	Klasse	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)	ULA (geen schade)
		HCl (18%)	Klasse	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)
		Melkzuur (5%)	Klasse	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)
		KOH (100 g/l)	Klasse	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)	UHA (geen schade)
Bepaling van de vlekbestendigheid	UNE EN ISO 10545-14	Groene agent	Klasse	5	5	5
		Rode agent	Klasse	-	-	-
		Jood (oplossing)	Klasse	5	5	5
		Olijfolie	Klasse	5	5	5

FAMILIE I	SPECTRA	DOMOOS	SIRIUS	SIROCCO	KADUM	STRATO	KERANIUM	ANANKÉ
FAMILIE II	HALO	ZENIT	NAONE	AURA	ARIANE	-	-	-
FAMILIE III	DANAE	-	-	-	-	-	-	-



Technische gegevens DEKTON®

Volgens de ASTM normen
(American Society for Testing Materials)

TEST	NORM	BEPALING	EH	Familie I	Familie II
Uitzetting onder invloed van vocht	ASTM C370	Gemiddelde uitzetting door vocht	%	0.02	0.005
Breukvastheid	ASTM C648	Gemiddelde uitzetting door breuk	lbf	3963	4896
Buigeigenschappen	ASTM C674	Gemiddelde buigvastheid	psi	10828	13997
Waterabsorptie, volumegewicht, poreusheid	ASTM C373	Gemiddelde waterabsorptie	%	0,03 (niet poreus)	0,05 (niet poreus)
Hechtings- en wrijvingscoëfficiënt	ASTM C1028	Hechtings- en wrijvingscoëfficiënt (droog)	-	0.80	0.77
		Hechtings- en wrijvingscoëfficiënt (nat)	-	0.66	0.56
Nat dynamisch wrijvingscoëfficiënt (NDWC)	ANSI A126.1 sectie 9.6.1	Gemiddeld NDWC	-	0.57	
Relative resistance to wear (Taber abrasion)	ASTM C501	Gemiddelde slijtagefactor		182.2	337
Thermoschokbestendigheid	ASTM C484	Defecten	-	Geen defecten	Geen defecten
Kleefkracht	ASTM C482	Gemiddelde kleefkracht	psi	423	437
Weerstand tegen chemische stoffen	ASTM C650	Alledaagse reinigingsmiddelen	%		
		Azijnzuur, 3% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Azijnzuur, 10% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Ammoniumchloride, 100 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Citroenzuuroplossing, 30 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Citroenzuuroplossing, 100 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Melkzuur, 5% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Fosforzuur, 3% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Fosforzuur, 10% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Sulfaminezuur, 30 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Sulfaminezuur, 100 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Chemische zwembadproducten	-	Geen schade	Geen schade
		Natriumhypochloriet, 20 mg/l	-	Geen schade	Geen schade
		Zuren en basen	-		
		Zoutzuuroplossing, 3%	-	Geen schade	Geen schade
		Zoutzuuroplossing, 18% (v/v)	-	Geen schade	Geen schade
		Kaliumhydroxide, 30 g/l	-	Geen schade	Geen schade
		Kaliumhydroxide, 100 g/l	-	Geen schade	Geen schade
Absorptie en specifieke dichtheid	ASTM C97	Gemiddeld absorptiepercentage per gewicht	%	0,02	0,04
		Gemiddelde dichtheid	lb/ft ³	156	160,63
Breukvastheid	ASTM C99	Gemiddelde breukmodulus in droge omstandigheden	psi	8128	9042
		Gemiddelde breukmodulus in natte omstandigheden	psi	7490	8446
Buigbestendigheid	ASTM C880	Gemiddelde buigmodulus in droge omstandigheden	psi	6840	3118
		Gemiddelde buigmodulus in natte omstandigheden	psi	6205	4187
Drukvastheid	ASTM C170	Gemiddelde druvastheid in droge omstandigheden	psi	34409	>55000
		Gemiddelde druvastheid in natte omstandigheden	psi	17823	>55000
Slijtvastheid	ASTM C1353	Gemiddelde slijtagefactor	-	349	349,48

Rapport Inzake Slipweerstand

Volgens de EN-14.631 norm

Familie I (Spectra, Domoos, Sirius, Sirocco, Kadum, Strato, Keranium, Ananké)

Afwerking	NATUREL		LEISTEEN		HOUT		GEPOLIJST	
Kleur	Domoos / Strato / Sirocco / Kadum / Keranium		Sirius		Ananké		Spectra	
Bepaling	USRV (droog)	USRV (nat)	USRV (droog)	USRV (nat)	USRV (droog)	USRV (nat)	USRV (droog)	USRV (nat)
Waarde	48	23	49	22	44	21	Moet nog getest worden	Moet nog getest worden

Afmetingen

De DEKTON® plaat heeft een bruikbare nominale afmeting van ongeveer 3200 x 1440 mm.

Afhankelijk van de gebruikte kleur en formule om DEKTON® te vervaardigen is het mogelijk dat de bruikbare oppervlakte groter is dan deze afmetingen, maar nooit kleiner.

Als er op een plaat een defect voorkomt, dan neemt de bruikbare oppervlakte van de plaat af tot een afmeting die nog steeds voldoende is om het defect van wat als bruikbare oppervlakte wordt beschouwd te verwijderen. D.w.z. dat de door het defect aangetaste zone er vanaf wordt getrokken, zoals in het voorbeeld wordt getoond.

DEKTON® platen worden in 4 verschillende diktes op de markt gebracht: 8, 12, 20 en 30 mm.

De maximale afwijking van de nominale dikte bedraagt $\pm 2\%$. Bijvoorbeeld: een plaat met een dikte van 20 mm mag een afwijking van maximaal $\pm 0,4$ mm hebben.



Afwerkingen

De DEKTON® kleuren kunnen verschillende afwerkingen hebben, zoals effen mat, getextureerd mat of gepolijst.

De afwerking wordt bepaald door de naam van de kleur.

Niet alle afwerkingen zijn verkrijgbaar in alle kleuren.

Colectie	Kleur	Textuur
SOLID	SPECTRA	Gepolijst
	DOMOOS	Effen mat
	SIRIUS	Getextureerd mat
	HALO	Gepolijst
	ZENITH	Effen mat
	ANANKÉ	Getextureerd mat
	ARIANE	Getextureerd mat
NATURAL	SIROCCO	Effen mat
	DANAE	
	AURA	Gepolijst
	NAONE	
TECH	STRATO	Effen mat
	KADUM	
	KERANIUM	



Kleur / Tinten

Elke plaat wordt omschreven met een Kleur + tint. Er worden nummers gebruikt om de kleurtinten van de kleuren aan te geven (lichte variaties in de kleursterkte). De variatie van de kleurtint wordt bepaald volgens:

- Effen kleuren: variatie van ΔE (controle met spectrofotometer: Lab/D65/10°).
- Kleuren met aders: variatie visueel aspect (volgens patroon).

De kleur en tint worden op het eenheidsetiket van de plaat weergegeven met de code color (kleur) en tono (tint).

Dankzij het etiket kan de TRACEERBAARHEID van de plaat worden bepaald. De "geschiedenis" van de plaat in de loop van het productieproces in de fabriek door middel van het plaatnummer (batch/partij).

Homogeniteit van het Product

Het onafgebroken productieproces van DEKTON® maakt dat er vrijwel geen afwijkingen van de homogeniteit van het product bestaan.

Vanwege het gebruik van natuurlijke grondstoffen kunnen er echter bepaalde oneffenheden optreden. Deze worden als geoorloofd beschouwd, mits zij zich binnen de volgende grenzen bevinden.

Typologie van oneffenheden	Afmeting	Standaard
Soortgelijke kleur	≤ 3 mm.	Conform
Verschillende / andere kleur	≤ 1 mm.	Conform

Als oneffenheden ontstaan door latere mechanische processen, dan worden de defecten die bij daglicht met het oog zichtbaar zijn, in een haakse richting op 1 meter van de plaat, niet toegelaten.

Vlakheid

De vlakheidscontrole wordt uitgevoerd met de plaat op een volledig vlak en horizontaal oppervlak steunend.

Afgeraden wordt om de controle uit te voeren op een bok of met de plaat in verticale positie. De vlakheid wordt gemeten met een aluminium liniaal/profiel en diktemeters op het punt waar de doorbuiging het grootst is.

De maximale afwijking van de nominale maat is $< 2,0$ mm.

Bijvoorbeeld, voor een plaat met een lengte van 3200 mm en een breedte van 1440 mm, bedraagt de maximale doorbuiging 2,0 mm.



Certificaten

DEKTON® by Cosentino is bezig met het certificeringsproces van de volgende wereldwijd erkende certificaten.

NSF



NSF is een onafhankelijke non-profitorganisatie gewijd aan de veiligheid op het gebied van volksgezondheid en milieubescherming. NSF is wereldleider op het gebied van de ontwikkeling van normen, productcertificering, scholing en risicobeheer voor de volksgezondheid en openbare veiligheid.

Dekton® by Cosentino is voor de verschillende producten door NSF getest en gekeurd conform de internationale NSF 51 norm.

Het verkrijgen van het NSF certificaat en dus het recht om het logo voor de gecertificeerde producten te gebruiken, betekent een toxicologische beoordeling van alle ingrediënten van de verschillende producten, de uitvoering van geschiktheidsbeproevingen en het jaarlijks succesvol doorstaan van onaangekondigde audits in alle productieplaatsen.

Voor een lijst met producten die onder die certificering vallen, kunt u op de website van NSF terecht.

www.nsf.org

GREENGUARD



Het Greenguard Environmental Institute is een non-profitorganisatie waarvan het doel het verbeteren van de volksgezondheid en levenskwaliteit is aan de hand van programma's voor de verbetering van de luchtkwaliteit in gebouwen.

Sommige van de schadelijkste vervuilende stoffen in gebouwen zijn vluchtige organische stoffen (VOS), koolmonoxide, deeltjes afkomstig van het koken en stikstofoxiden. Deze vervuilende elementen kunnen het sickbuildingsyndroom veroorzaken, die misselijkheid, duizeligheid en gerelateerde ziekten tot gevolg kunnen hebben.

Het Greenguard Certified-programma identificeert de geteste producten om te garanderen dat hun emissies van chemische stoffen en deeltjes in overeenstemming is met de strenge richtlijnen voor vervuilende stoffen in het binnenmilieu.

Tevens beschikt Greenguard over een ander certificaat, het Greenguard Gold, dat de gevoelige aard van scholen samen met de eigenschappen van dit type gebouwen evalueert. Dit certificaat bevat een maximum controle van de eisen op het gebied van de emissie van chemische stoffen.

Dekton® by Cosentino is door Greenguard geanalyseerd en uit de onderzoeken blijkt dat het product geen enkel type VOS uitstoot en dit product heeft dan ook zowel het Greenguard Certified (Certificaat nr. 41572-410) als het Greenguard Gold (Certificaat nr. 41572-420) verkregen. De certificaten van de verschillende Cosentino producten kunnen vanaf de website van Greenguard worden gedownload. Daar kunt u ook de vervaldatum van de verschillende certificaten per product bekijken.

www.greenguard.org

ETE / ETA



Europese Technische Beoordeling (ETB) European Technical Assessment (ETA)

Een Europees beoordelingsdocument is een document dat ten minste de volgende onderdelen bevat: een algemene beschrijving van het bouwproduct; de lijst met hoofdkenmerken die relevant zijn voor het door de fabrikant voorziene en tussen de fabrikant en de technische beoordelingsinstantie overeengekomen gewenste gebruik van het product; de beoordelingsmethodes en –criteria van de producteigenschappen in verband met zijn hoofdkenmerken; en een productiecontrole in de fabriek.

Een Europese Technische Beoordeling wordt door een fabrikant van welk product dan ook aangevraagd wanneer dat product niet of niet volledig is gedekt door een geharmoniseerde norm. Die beoordeling toont het gedrag van het product ten aanzien van zijn hoofdkenmerken aan en zal worden geëvalueerd door een technische beoordelingsinstantie.

Dekton® by Cosentino is beoordeeld door het Catalaanse ITeC (Instituto de Tecnología de la Construcción de Cataluña) als product voor geventileerde gevels. Nadat de Europese Technische Beoordeling is verkregen, wordt de CE-markering voor dit type toepassingen onmiddellijk op het product aangebracht.



Hantering

De DEKTON® platen moeten zorgvuldig en veilig worden gehanteerd om schade aan het materiaal te voorkomen. Hieronder wordt het gewicht per plaat en per vierkante meter gegeven.

Gegevens	Dikte 8 mm	Dikte 12 mm	Dikte 20 mm	Dikte 30 mm
Complete plaat	Max. 99 kg	Max. 149 kg	Max. 248 kg	Max. 372 kg
Gewicht per m²	Max. 21 kg	Max. 32 kg	Max. 53 kg	Max. 79 kg
Pakketten platen (*)	6	6	10	10

(*) Maximum aantal platen bij verticale opslag en ontvangst in center/magazijn van klant.

Voor het hanteren van de platen moet er rekening mee worden gehouden dat door de aard van het materiaal zelf er scherpe kanten kunnen bestaan. Daarom moeten er altijd tijdens het hanteren van de platen handschoenen worden gebruikt.

Voor een juiste hantering dienen canvas hijsstropen te worden gebruikt. Vanwege de hardheid van het ma-

teriaal kunnen er op bepaalde plekken van de plaat scherpe kanten bestaan.

Daarom is het verplicht om canvas hijsstropen te combineren met een beschermende mantel, teneinde de plaat te beschermen en mogelijke ongevallen te vermijden. Het is raadzaam om de door de stropenfabrikant aanbevolen beschermende mantels te gebruiken. Het

gebruik van metalen stropen wordt afgeraden voor de hantering van het materiaal.

Voor alle hanteersystemen geldt altijd dat de metalen delen die in aanraking kunnen komen met het materiaaloppervlak moeten worden beschermd tegen stoten zoals in de onderstaande afbeeldingen wordt getoond.



Hantering

Voor alle hanteersystemen die worden gebruikt geldt dat de instructies van de fabrikant, de maximaal toegelaten belastingen van alle elementen en de aanbevolen on-

derhoud-/vervangingsperiodes, naargelang het gebruik, altijd in acht moeten worden genomen. Om het pakket uit de pakken of de afzonderlijke platen te hanteren dient

gebruikt te worden gemaakt van een krokodillen- of conventionele klem, beiden gevulkaniseerd, zoals hierna wordt getoond.



Opslag

Als de DEKTON® platen op bokken worden geplaatst moet met uiterste voorzorg te werk worden gegaan om te voorkomen dat het materiaal langs de randen afbreekt.

Het is verplicht om strips met een polyethyleen onderzijde op de bokken te monteren, zoals in de afbeelding wordt getoond. Het doel is dat deze bescherming een

betere ondersteuning en demping aan de platen biedt. De platen worden gespiegeld tegen elkaar geplaatst en om de pakketten van elkaar te scheiden worden houten latjes met een dikte van 3,5 cm gebruikt.

Aanbevolen wordt om ten minste 4 van deze latjes te gebruiken voor het scheiden van de pakketten, zoals wordt weergegeven in de onderstaande afbeelding,

Ook wordt aanbevolen om een plaat van 3cm als steun te gebruiken waartegen de platen worden geplaatst en die het geheel onbuigzaam maakt. Zo kan bijvoorbeeld een plaat van 3cm van een volledig onbuigzaam materiaal zoals graniet als steunplaat worden gebruikt.





DEKTON® is een uniek product ten aanzien van wat er momenteel op de markt verkrijgbaar is. Vanwege de chemische samenstelling, onderscheidt het zich met zijn buitengewone fysische eigenschappen, zoals de hardheid, slijtage en mechanische weerstand.

Dit maakt dat het ultracompacte DEKTON® oppervlak met geen ander oppervlak dat op de markt verkrijgbaar is vergeleken kan worden, of het nu om glas, keramiek, porseleingres, marmer, graniet of kwartsagglomeraat gaat. Een effect dat is afgeleid van dit innoverende oppervlak is dat de over het algemeen in werkplaatsen voor deze producten gebruikte omstandigheden en werktuigen niet voor DEKTON® geldig zijn. Als het gebruik van specifiek gereedschap niet in acht wordt genomen, kunnen er zich ongevallen voordoen wat zelfs het materiaal, gereedschap of gedrag van de machines kan aantasten.

Een consequentie die voortvloeit uit het gebruik van ongeschikt gereedschap en de procesparameters daarvan is de geleidelijke kwaliteitsvermindering van o.a. het zagen, polijsten en afschuiven. Dit kan leiden tot een mogelijke aantasting van het slijpmateriaal waardoor het gereedschap onbruikbaar wordt voor andere functies.

Gezien het voorafgaande wordt aangeraden om voor elke werkzaamheid adviezen in te winnen over gereedschap, omstandigheden en handelsmerken, voordat u met het werk begint.

BELANGRIJK VOORDAT U BEGINT MET HET BEWERKEN VAN DEKTON®

Bereid de DEKTON® platen voor door ten minste 2 cm van elke plaatlengte te verwijderen.

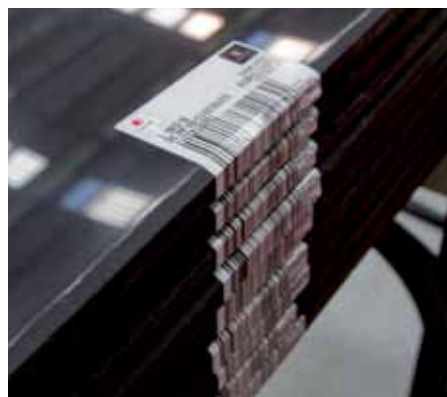
Bereken een juiste bewerkingssreeks en begin met het scheiden van de werkbladen of complete stukken, voor daarna de overeenkomstige gaten. Niet andersom.

Indien tegels worden uitgesneden voor gevels, vloeren of bekleding, wordt aanbevolen om eerst de volledige breedtezijden of lengtezijden van de nodige tegels uit te zagen en die geheel van de rest van de plaat te scheiden. Zaag daarna de plaat in stukken, in het vereiste formaat.

Voor alle werkzaamheden met hoeken is het noodzakelijk om stralen van minstens 5 mm (met bijvoorbeeld een boor met een diameter van 8 mm) uit te voeren om de perfecte integriteit van het oppervlak tijdens de hantering, installatie en het gebruik te garanderen.

ETIKET

Op het etiket verschijnt belangrijke informatie zoals de kleurtint. Deze is nodig wanneer een werkblad uit meer dan één plaat moet worden gemaakt, zodat een juiste kleurtint kan worden verkregen. Een andere code waarmee rekening gehouden moet worden op het etiket is het partijnummer deze traceerbaar wordt ten aanzien van de productieprocesparameters. Op deze manier is het gemakkelijker om incidenten op te lossen.



ZAGEN MET EEN BRUGSNIJMACHINE, GECOMBINEERDE OF SOORTGELIJKE MACHINES

Voordat u begint, dient u de volgende zaken te controleren:

- De zaagtafel moet stevig en sterk zijn.
- Hij dient perfect vlak en waterpas te staan (de kwaliteit verbetert wanneer een rubberen of houten oppervlak wordt gebruikt om de trillingen van de zaagschijf te dempen).
- Controleer of het oppervlak waarop de plaat op de tafel steunt in goede staat verkeert (het stuk moet perfect ondersteund worden en er mogen geen oppervlakte-onregeligheden worden waargenomen die voor een slechte hechting daarvan zorgen).

- De zaagschijf moet in goede staat verkeren (hij mag niet versleten zijn noch oppervlaktedefecten bevatten).

- Voor dit soort werkzaamheden is koeling erg belangrijk. Het koelmiddel moet rechtstreeks en niet indirect op het snijpunt worden gericht. Aanbevolen wordt om de maximaal voor de machine toegelaten hoeveelheid koelmiddel te gebruiken.

- Als u over een speciale machine beschikt waarmee onder water wordt gezaagd, dan wordt aanbevolen om altijd dit proces te gebruiken om de koeling te optimaliseren, de oppervlaktekwaliteit te verbeteren en de levensduur van het gereedschap te verlengen.

De aanbevolen zaagsnelheden van specifiek voor DEKTON® bedoelde schijven zijn de volgende:

- Voor platen van 0,8 cm: 1 – 1,5 m/min*
- Voor platen van 1.2 cm: 1 – 1,5 m/min*
- Voor platen van 2 cm: 0,5 – 1 m/min*
- Voor platen van 3 cm: 0,5 m/min*

*Afhankelijk van het te gebruiken schijftype en het merk is het noodzakelijk om specifieke toerentallen en aanvoersnelheden in te stellen. Daarom wordt aanbevolen om een voor het type machine waarmee men werkt geschikte schijf te gebruiken. Als de machine is uitgerust met een frequentieregelaar, kan elk van de aanbevolen schijven worden gebruikt en hoeven enkel de toeren te worden ingesteld.

WERKZAAMZAAMHEDEN MET HANDBEDIENDE

APPARATUUR MATTE EN GEPOLIJSTE RANDEN

De slijpmiddelen moeten in goede staat verkeren. De tafel en de plaat moeten een stevige ondersteuning hebben om bewegingen tijdens het beweringsproces te vermijden.

Het waterdebiet moet hoog en goed gericht zijn op de te bewerken zone, zodat het materiaal wordt gekoeld en een goede kwaliteit wordt verkregen. Er moet voor gezorgd worden dat het gereedschap continu wordt gekoeld en dat er geen storing in het koelmiddeltoevoersysteem bestaat.

Om de eindkwaliteit van de afwerking te verbeteren, dient de plaat eerst met de diamantzaag te worden bijgeschaafd.

Er moet continu bijgeschaafd worden zonder te veel druk op het materiaal uit te oefenen.

Gebruik voor de MATTE randen voor DEKTON® gehomologeerde borstels. Een mogelijk voorbeeld van een gebruikelijke korrel dichtheid:

- 46 fijne borstels (om textuur te produceren)
- 60 fijne borstels (om textuur te produceren)
- 120 borstels met dikke draden

(om kleur en een matte afwerking te krijgen)

Gebruik voor de GEPOLIJSTE randen specifiek voor DEKTON® aanbevolen schuurpapier. Een mogelijk voorbeeld van een gebruikelijke korrel dichtheid: 60, 120, 400, 800, 1500 en 3000.

ZAGEN

Gebruik alleen zaagchijven die zijn gehomologeerd voor het zagen van DEKTON®. Over het algemeen werkt dit gereedschap met een lage aanvoersnelheid en hoge koeling.

BOREN

Gebruik alleen boren die zijn gehomologeerd voor het bewerken van DEKTON®. Over het algemeen wordt het gereedschap met hele lage snelheden en een hoge koeling (bij voorkeur onderwater) gebruikt. Daarom wordt aanbevolen om een bak bij het DEKTON® oppervlak te plaatsen, waarin het koelmiddel kan worden opgevangen terwijl wordt geboord.

Na vier keer boren met schuurpasta of iets dergelijks is het erg belangrijk om het gereedschap te slijpen. Heeft u bij aanvang van het werk problemen met het verankeren of vastmaken van de boor, dan wordt aanbevolen om een mal te maken die als richtsnoer fungeert en om deze met behulp van lijmklemmen op DEKTON® te bevestigen. Een andere mogelijkheid is om met een priem het oppervlak van DEKTON® te markeren en vervolgens een frees te gebruiken voor het boren van een gat van 5 mm. Vervolgens kunnen de aanbevolen boren met een richtsnoer worden gebruikt. Als het gat direct in het materiaal wordt geboord, dient de aanzet in het materiaal met 45° te worden uitgevoerd totdat een keep van ongeveer 3 mm is gemaakt. Vervolgens wordt de boor langzaam rechtop gezet totdat hij geheel in verticale stand staat. Op dit moment moeten kleine cirkelvormige bewegingen worden gemaakt totdat het werk is voltooid.

KANTEN MET AUTOMATISCHE POLIJSTMACHINE

De druk van de koppen tegen de kant dient zo klein mogelijk te zijn om te voorkomen dat de slijpmiddelen beschadigen. Schijven met een concentrische bevestigingschroef worden gebruikt voor rechte randen, matte of gepolijste. Schijven met een excentrische Schroef worden gebruikt voor speciale randen.

MATTE RANDEN

Voor machines met 6 motoren is een mogelijk voorbeeld van een gebruikelijke korrel dichtheid: diamantborstels van 46 en slijpborstels van 46, 46, 60, 60, 120 en 120.

Snelheid: Circa 80 cm/min.

Druk: 1,5 bar voor diamantborstel en 2 bar voor de rest

GEPOLIJSTE RANDEN

Voor machines met 6 motoren is een mogelijk voorbeeld van een gebruikelijke korrel dichtheid: 60, 120, 400, 800, 1500 en 3000

Voor machines met 8 motoren is een mogelijk voorbeeld van een gebruikelijke korrel dichtheid: 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500 en 3000.

Snelheid: Circa 60 cm/min.

Druk: 1,5 bar voor de drie eerste standen en 2 bar voor de rest.

Alle parameters zijn oriëntatief en hoewel ze zijn getest op standaardapparaten dienen deze steeds te worden ingesteld op grond van de fabrikant en de kenmerken van de werkplaats. Als niet met complete series gewerkt kan worden, dan wordt aanbevolen om de serie in te korten door de tussenfase over te slaan.

SPECIALE RANDEN

De generatoren moeten in goede staat verkeren, zonder vervormingen, om het profiel op juiste wijze te kunnen bewerken.

De gebruiksvolgorde van het gereedschap is dezelfde als die wordt gebruikt voor de MATTE en GEPOLIJSTE kanten, afhankelijk van de gewenste afwerking.

Snelheid: Circa 20-25 cm/min.

Druk: 5 bar voor de generator, 2 à 2,4 bar voor de rest.

45° VERSTEKRANDEN

Aanbevolen wordt om voor verstekranden van 45 graden specifiek voor DEKTON bestemde schijven te gebruiken en later met 2 slijpstenen met korrel 50 en 120 onefenheden te verwijderen. Op deze manier krijgt het verticale werk een hoge kwaliteit.

NUMERIEKE BESTURING

FREESMACHINES

Aanbevolen wordt om freesmachines te gebruiken met 3500 à 4500 tpm en een aanvoer van 180 tot 210 mm/min.

Afhankelijk van het te gebruiken freestype en het merk is het noodzakelijk om specifieke toerentallen en snelheden in te stellen om een uitstekende zaagkwaliteit te verzekeren.

BOREN

Gebruik boren met 4500 tpm en een perforatiesnelheid van 15 mm/min. Er wordt aanbevolen om na elke 5 à 6 perforaties het gereedschap te slijpen (met een schuurpasta of dergelijke) om de levensduur van het gereedschap te verlengen en een goede zaagkwaliteit te verzekeren.

Afhankelijk van het te gebruiken boortype en het merk is het noodzakelijk om specifieke toerentallen en snelheden in te stellen om een uitstekende zaagkwaliteit te verzekeren.

Vanwege de hoge hardheid en slijtvastheid van DEKTON®

is een goede koeling van dit gereedschap noodzakelijk zodat het niet wordt beschadigd. Indien er geen goede koeling aanwezig is, wordt aanbevolen om "niet geheel doorborende" gaten te maken en 2 mm voor het einde met boren te stoppen. Het is raadzaam om een bevestigingsselement aan de achterzijde ter ondersteuning te gebruiken. Daarna kan de vulling met een doffe klap verwijderd worden.

UITVOERING VAN MATTE EN GEPOLIJSTE RANDEN

Om de kanten met numerieke besturing uit te voeren zijn de omstandigheden en snelheden afhankelijk van het type gereedschap en het merk. Hierna worden de algemene voorwaarden uiteengezet, maar het is verstandig om de leverancier te vragen naar de specifieke voorwaarden van gereedschap dat bestemd is voor DEKTON®. Over het algemeen worden voor zowel de matte als de gepolijste afwerking de 3 of 4 eerste metaalstanden (naargelang het merk) gebruikt. Hiervoor wordt aanbevolen om tussen de 4800 en 5000 tpm te gebruiken. Begin daarbij met een langzame aanvoersnelheid en verhoog deze totdat de volgens het merk aanbevolen snelheid is bereikt. Deze kan tussen de 0,5 en 3 m/min. bedragen.

Voor de matte afwerking is alleen het gebruik van deze metaalstanden maar nodig. Later krijgt men de uiteindelijke matte textuur door het oppervlak handmatig te schuren.

Voor de gepolijste afwerking wordt de serie met de volgende posities gevolgd: 600, 800 en 1200. De 1200 positie wordt alleen voor donkere kleuren gebruikt.

Voor korrelstand 600 wordt aanbevolen om met een maximum corrosie van -0,1 mm te werken en met aanvoersnelheden van 0,5 tot 1 m/min. en 1800 tot 3400 tpm, afhankelijk van het merk en de leverancier.

Voor korrelstand 800 en 1200 kan worden gewerkt met een maximum corrosie van -0,2 mm en met aanvoersnelheden van 0,3 tot 1 m/min. en 1400 tot 2000 tpm, afhankelijk van het merk en de leverancier.

WATERJET SNIJDEN

Voor het snijden met een waterjet worden, voor een standaardmachine van 3800 bar, de volgende parameters aanbevolen:

- Aanvoer = 800 mm/min
- Hoge druk = 360 bar
- Lage druk = 60 bar
- Hoekbesturing in werking stellen

Het is verstandig om verstekhaken te gebruiken om te voorkomen dat de stukken tijdens het snijden bewegen.

LIJMEN

Gebruik voor het lijmen van randen alleen lijmproducten die zijn gehomologeerd voor DEKTON®. Deze lijmproducten hebben speciale kenmerken die zich perfect aanpassen aan niet-poreuze producten die bestand zijn tegen ultraviolette straling, waardoor zij geschikt zijn voor het gebruik in toepassingen in de buitenlucht.

Neem voor de aanbeveling van fabrikanten van gereedschap, lijmproducten en aanvullende producten rechtstreeks contact op met uw COSENTINO vertegenwoordiger in het dichtst bij zijnde CENTER. Hij kan u oriënteren om een perfecte bewerking te garanderen.



Installatie

INSTALLATIE VAN KERAMISCHE KOOKPLAAT

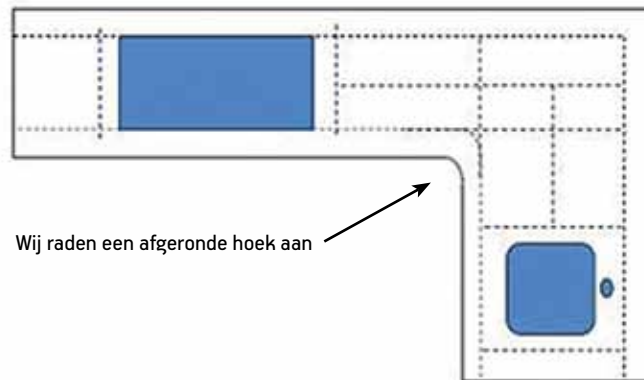
Diverse aanbevelingen:

- Het is belangrijk om de door elke fabrikant aanbevolen pakking aan te brengen.
- Uitvoering van een zo groot mogelijke uitsparing, zo groot als de kookplaat toestaat.
- Uitvoering van boorstralen op de hoeken (een straal van ten minste 5 mm met behulp van bv. boren met een diameter van 8 mm).

ONDERSTEUNING VAN WERKBLADEN

De meubels moeten perfect waterpas zijn voordat u het werkblad erop aanbrengt. Met name de poten van de meubels moeten allemaal perfect worden genivelleerd en waterpas gezet.

Bijvoorbeeld, met de stippellijn wordt aangegeven op welke plaatsen een L-vormig werkblad moet worden ondersteund.



Verpakking

Zodra het product is verzaagd, dienen de volgende stappen te worden uitgevoerd om defecten aan het materiaal tijdens vervoer en manipulatie te vermijden.

- Maak het werkblad of op maat gezaagde oppervlak goed schoon om te voorkomen dat er schurende deeltjes op het oppervlak aanwezig zijn die het werkblad tijdens vervoer kunnen beschadigen.

- Maak het oppervlak geheel droog om resten van reinigingsmiddelen of vocht die de verpakking zouden kunnen beschadigen te verwijderen.

- Plak het gehele werkblad netjes af en zorg ervoor dat dit profiel minstens 2 cm aan alle zijden uitsteekt om te voorkomen dat het tijdens hantering en vervoer wordt beschadigd.

- Maak de pallet of de ondersteuning klaar met materiaal dat trillingen tijdens het transport dempt (zoals bijvoorbeeld piepschuim). Tenslotte wordt aanbevolen om plastic aan te brengen om verplaatsingen tijdens hantering en vervoer te vermijden.



WERKBLADEN, VOEGEN TUSSEN PLATEN EN DE INSTALLATIE VAN OPSTAANDE RANDEN 07

Advies voorafgaand aan de installatie

De modules moeten (met de poten van de meubels) goed afgesteld en waterpas gezet worden om te voorkomen dat het werkblad in de toekomst moet worden bijgesteld.

Voeg tussen twee stroken van het Werkblad

Vanwege de onbuigzaamheid, minimale uitzetting en uitstekende vormvastheid (rechtheid, rechthoekigheid, kromming, deformatie) van het Dekton materiaal kan als hechtmiddel zowel vulpasta als silicone worden gebruikt. Daarom is het raadzaam om bij een perfect plat oppervlak silicone te gebruiken, want dit product biedt een hoog afdichtend vermogen en een betere hechting. Bij lichte dimensionale afwijkingen dient de in de technische gegevens aangeduide vulpasta te worden gebruikt.

In de eerste plaats worden de randen van beide oppervlakken schoongemaakt en wordt ervoor gezorgd dat ze droog en vetvrij zijn. Gebruik hiervoor een oplosmiddel of alcohol. Breng vervolgens de silicone of vulpasta aan. Verwijder als de platen bij elkaar gevoegd zijn het overtollige product. Het oppervlak bij gebruik van silicone met zeep en afwasmiddel schoonmaken. Bij gebruik van vulpasta een oplosmiddel of aceton gebruiken.

Opdat de platen goed vastgelijmd worden, wordt aanbevolen om halfautomatische machines met zuignappen te gebruiken. Hiermee kunnen platen nauwkeurig en vakkundig met elkaar verbonden en waterpas gemaakt worden. Als het werkblad buitenshuis wordt geïnstalleerd dan die-

nen de door de fabrikant van de silicone of de vulpasta aangegeven aanbevelingen in acht te worden genomen, met name ten aanzien van de weerstand tegen ultraviolette stralen.

VERBINDING DOOR MIDDEL VAN DE VERSTEK- OF VANDIKTETECHNIEK

Hierbij wordt altijd vulpasta gebruikt, in de werkplaats, met behulp van de juiste vakkundige machines en/of gereedschappen. Het is raadzaam om in deze gevallen aan weerszijden kleine sneetjes in de lengte van het te lijmen oppervlak te maken om voor de beste hechting en bevestiging te zorgen, zodat de vulpasta deze sneetjes opvult.

OPSTAANDE RANDEN

Er wordt een ruimte tussen het werkblad en de muur gehouden van minimaal 2 of 3 mm, afhankelijk van de onafhankelijkheden van de muur. Dit is simpelweg bedoeld om de installatie te vereenvoudigen (uitzetting is niet relevant voor Dekton).

De opstaande rand moet perfect met silicone worden afgedicht, zowel het gedeelte dat met het werkblad als het gedeelte dat aan de bovenzijde met de muur in aanraking komt. De zijanten van de rand van het werkblad en de opstaande rand worden eveneens met silicone van dezelfde kleur afgedicht.

De overtollige silicone wordt verwijderd volgens de gebruikelijke procedure (met water en reinigingsmiddel) of met een speciaal hiervoor bestemd professioneel product dat op de markt verkrijgbaar is.

GOEDE INSTALLATIEMETHODEN

Breng eerst de contactpunten droog bij elkaar. Bescherm vervolgens de oppervlakken met aflakband (van 2 cm breed) voor een goede, vlekkeloze afwerking en om de reiniging van overtollig product te minimaliseren (of zelfs te vermijden). De voorbereiding neemt enige tijd in beslag maar uiteindelijk gaat het sneller en het eindresultaat is van grotere kwaliteit.



VOORBEREIDING VAN DE ONDERDELEN

Reiniging: Zorg ervoor dat zowel het oppervlak van de ondergrond waarop DEKTON® geïnstalleerd gaat worden als de DEKTON® plaat zelf geen vreemde elementen bevatten, schoon, droog en stofvrij zijn. Verwijder de beschadigde gedeeltes en andere stoffen of producten die niet bij de ondergrond of DEKTON® horen.

Waterpas maken: Als de ondergrond niet waterpas is, dan moet hij worden geëgaliseerd met mortel. Voor het aanbrengen van de DEKTON® platen is het beter dat de vlakmeting van de ondergrond geen afwijkingen van meer dan 3 mm bevat. De egalisering kan worden uitgevoerd met zelfnivellerende mortel.

Op verticale wanden dient de egalisering met een ander, in 2 uur bedekbaar morteltype te worden uitgevoerd. Met betrekking tot DEKTON® draagt het uiteindelijke aspect van de vloer met een kleine afschuining altijd bij aan de visuele uniformiteit. Vandaar dat Cosentino aanraadt om de kanten af te schuiven.

Consistentie: de consistentie van de onderlaag moet erg hoog zijn (met een hoge treksterkte). Is dit niet het geval, verwijder dan de onderlaag en breng een nieuwe aan totdat een hoge consistentie wordt bereikt.

Oneffenheid en poreusheid: de onderlaag moet de juiste mate van oppervlakkige oneffenheid en poreusheid hebben om de hechting van het product te garanderen. Hoe ruwer de onderlaag, hoe beter de hechting is tussen deze ondergrond en het hechtmiddel.

Vochtigheid: neem de specifieke vochtigheidsgraden die in de technische gegevens van de producten staan vermeld in acht. De vochtigheidsgraad van de onderlaag moet heel laag zijn wanneer synthetische materialen worden gebruikt, maar moet hoog zijn bij gebruik van waterhoudende materialen. Daarbij moet er wel op gelet worden dat de onderlaag niet met water wordt bedekt. Bij vochtresten of als de vloerbekleding direct op de vloer wordt gelegd, dient indien nodig een dampwerende laag te worden aangebracht totdat de verzadiging wordt bereikt.

ONDERGRONDSTYPES

Ondergronden van zwak of in slechte staat verkerend cement: indien uitvoerbaar, dan wordt aanbevolen om in 24 uur een nieuwe bekleedbare verhoging uit te voeren. Als die mogelijkheid niet bestaat, dan kan een bindmiddel worden gebruikt om het aanwezige beton te versterken. Als de ondergrond in goede staat verkeert, deze schoonmaken en de DEKTON® platen met het gekozen hechtmiddel aanbrengen.

Keramieken ondergrond: als het tegeloppervlak goed aaneengesloten is, dan kan DEKTON® worden gebruikt als voor het aanbrengen van het hechtcement een primer wordt aangebracht. Als het tegeloppervlak niet in goede staat verkeert dan dient deze op juiste wijze te worden verwijderd.

Bij in goede staat verkerend cement: zorg ervoor dat zowel de omgeving als de materialen schoon zijn. Installeer DEKTON® en neem daarbij de aanbevelingen over het hechtmiddel in acht.

Voor het aanbrengen van DEKTON® dient de ondergrond geen afwijkingen van meer dan ± 3 mm te hebben. De egalisering van de vloer kan met behulp van zelfnivellerende mortels gebeuren.

Voor wandbekleding dient het oppervlak in minder dan twee uur te worden geëgaliseerd met een ander soort mortel.

Indien een ander soort materiaal op de ondergrond wordt gebruikt, raadpleeg dan altijd de technische gegevens van de fabrikant van het hechtmiddel.

HOE DIENT HET HECHTMIDDEL TE WORDEN AANGEBRACHT?

Het is belangrijk om het juiste hechtmiddel voor elke specifieke ondergrond te kiezen. Cosentino raadt aan om er rekening mee te houden dat de gekozen hechtmiddelen voldoen aan de door de UNE 12004 norm bepaalde klasseverdeling.

BELANGRIJK: Aangezien DEKTON® niet-poreus materiaal is, kan vanwege de waterverdamping geen normaal cement met fysische droging worden gebruikt. Vandaar dat alleen cement met chemische droging mag worden gebruikt. Het cement droogt door een chemische reactie en wordt niet aangetast door contact met de lucht.

AANBRENGEN VAN DEKTON®

De mortel moet op de ondergrond worden aangebracht met een getande spaan met een opening, afhankelijk van de vlakheid, waarvan eveneens het te gebruiken type hechtmiddel afhankelijk is. De platen worden met de dubbele lijmtechniek aangebracht (hechtmiddel op de plaat en op de ondergrond). Oefen een lichte druk en zijdelingse beweging op het stuk uit om ervoor te zorgen dat het hechtmiddel volledig in aanraking komt met de plaat. Het is belangrijk dat het gehele oppervlak van de tegel met hechtmiddel wordt bedekt.

Na het aanbrengen van de platen kunnen deze worden aangepast, als de "open tijd" van het gelijmde materiaal niet wordt overschreden. Gebruik kruisstukken en laat een voeg open tussen de tegels (zonder vulling).

Als we alleen rekening houden met de uitzettingscoëfficiënt van DEKTON® dan zouden de voegen smal kunnen zijn, maar het gedrag van een compleet systeem hangt van verschillende factoren af, waaronder de ondergrond, de bevestiging, het hechtmiddel, de ligging, de omgevingstemperatuur, de grootte van de tegel/plaat, enz. Vandaar dat het lastig is om een thermische uitzettingswaarde voor het geheel te geven, aangezien deze afhangt van de eindopstelling en factoren die niet kunnen worden toegeschreven aan DEKTON®.

De tegels mogen nooit met stootnaad worden geplaatst, d.w.z. zonder voegen tussen de tegels.

Bij nieuwbouw wordt aanbevolen om pas tegels te plaatsen als de structuur definitief is afgerond.

VOEGWERK

Controleer of de voegen niet vol met hechtmiddel zitten. De voegen 24 uur na het betegelen afdichten. Het aanbrengen van mortel dient met een rubberspaan te worden uitgevoerd. Aandrukken totdat de mortel goed in de voeg dringt en met dezelfde spaan de overtollige mortel van het plaatoppervlak verwijderen. Zodra het begint te drogen, gaat de glans er vanaf. De voegen moeten met een vochtige spons schoon- en gladgemaakt worden. Laat ze tenslotte harden.

Er zijn verschillende soorten voegen, zoals uitzetvoegen, structurele en randvoegen. De structurele en randvoegen moeten altijd worden gerespecteerd, zowel voor de ondergrond als voor de bekleding. De afdichting van die voegen moet worden uitgevoerd met elastische materialen of gepaste geprefabriceerde profielen. Het is aanbevolen een randvoeg van 1 cm te laten tussen de vloerbekleding en de verticale vlakken.

Breng bij binnenvloeren om de 30 m² uitzetvoegen aan.

U dient er rekening mee te houden dat de uitzetvoegen van binnenvloeren overeenstemmen met die van het gebouw. Deze voegen mogen met geen enkele onbuigzame deklaag worden afgedekt. Om de vijf jaar moeten de voegen worden gecontroleerd op barsten, spleten, enz..

Neem voor de aanbeveling van fabrikanten van cement of hechtmiddelen rechtstreeks contact op met uw COSENTINO vertegenwoordiger of COSENTINO CENTER, die u kunnen oriënteren om een perfect werk te garanderen.

Vanwege de zeer lage poreusheid is het nieuwe ultracompacte DEKTON® by Cosentino oppervlak een uiterst bestand oppervlak, zowel tegen vlekken die door het huishoudelijk gebruik worden veroorzaakt, als tegen chemicaliën. Daarom is het ideaal voor gebruik als keukenwerkblad werkoppervlak.

Voor de alledaagse reiniging van DEKTON® by Cosentino wordt het gebruik van Q-Action samen met een schuurspons van zachte vezels aangeraden. Indien u dit product niet voorhanden heeft, dan is de beste optie het gebruik van water en een neutrale zeep. Het is belangrijk om het oppervlak met een vochtige schone doek (bij voorkeur van microvezels) af te nemen.

Voor kleuren met de gepolijste afwerking wordt aanbevolen om het oppervlak na het schoonmaken met keukenpapier of een schone katoenen doek af te drogen. Hoewel DEKTON® by Cosentino een hoge weerstand biedt tegen agressieve chemische producten zoals bleekmiddel, zuren, etc. wordt toch aangeraden om voorzorgsmaatregelen te treffen wanneer deze producten worden gebruikt en dat die producten niet te lang in aanraking komen met het oppervlak.

Reiniging van hardnekkige vlekken

Van de twee afwerkingen van DEKTON® die worden verhandeld wordt de matte afwerking niet door de gebruikelijke huishoudelijke reinigingsmiddelen aangetast en is het praktisch onmogelijk dat er vlekken ontstaan.

De gepolijste afwerking heeft ook een goede vlekbestendigheid, maar er kan soms een vlek ontstaan als het oppervlak meer dan 24 uur in aanraking komt met een stof die een hoog kleurend vermogen heeft, zeer agressief is of lijmresten bevat.

In deze gevallen is het verstandig om specifieke producten te gebruiken zoals o.a.: reinigingsmiddelen met schurende

deeltjes of oplosmiddelen (aceton of een universeel oplosmiddel).

Mogelijke vlekken- en reinigingsmiddelen die voor elk afzonderlijk geval worden aanbevolen staan in de tabel vermeld.

Als zure reinigingsmiddelen kunnen producten met een zuur karakter, ontkalkers, enz. worden gebruikt; als alkalische reinigingsmiddelen o.a. basen en ammoniak; als oplosmiddelen o.a. universele oplosmiddelen, terpentijn, terpentijn, aceton en alcohol; en als oxidatiemiddel producten zoals zuurstofhoudend water of verdund bleekmiddel.

Voorzorgsmaatregelen

Vermijd het contact met fluorwaterstof (HF)

Vermijd het gebruik van metalen schuursponsen

Niet polijsten

Het gebruik van dit soort producten kan het verlies van de garantie van het product met zich meebrengen.

Vlek	Reinigingsmiddel
Vetten	Alkalisch reinigingsmiddel/ oplosmiddel
Verf	Oplosmiddel
Oxiden	Zuur
Kalk	Zuur
Wijn	Alkalisch reinigingsmiddel/ zuur
Rubberbanden	Oplosmiddel
Ijs	Alkalisch reinigingsmiddel
Hars/email	Oplosmiddel
Koffie	Alkalisch reinigingsmiddel/ oplosmiddel
Kaarsenwas	Oplosmiddel
Asfalt	Oplosmiddel
Cementresten	Zuur
Gips	Zuur
Voegen en epoxylijm	Oplosmiddel
Cola frisdrank	Oxidatiemiddel
Vruchtensappen	Oxidatiemiddel
Teer	Oplosmiddel
Nicotine	Oplosmiddel/oxidatie- middel



Veiligheidsinformatieblad DEKTON®

01 Identificatie van het product en van de onderneming

Naam van het materiaal: DEKTON®

Toepassing van het materiaal: ultracompact oppervlak bestemd voor gebruik binnen- en buitenshuis, met name voor werkbladen en badkamers, vloeren, wand- en gevelbekleding.

Naam van de onderneming:

COSENTINO, S.A. Ctra. A-334. Km 59 Cantoria (Almería)
Tel: +34 950 44 41 75/ Fax: +34 950 44 42 26

Telefoonnummer voor noodgevallen:

Medische dienst voor toxicologische informatie:
+34 91 562 04 20
www.cosentinogroup.net

02 Identificatie van de Gevaren

In de CLP-verordening (EG) nr. 1272/2008 zijn geen risico opgenomen die verband houden met het eindmateriaal DEKTON®. Echter, bij machinale bewerkingen kan stof worden geproduceerd met respirabel kristallijn silica. Respirabel kristallijn silica veroorzaakt schade aan de longen, zoals silicose (stoflongen), na langdurige of herhaaldelijke blootstellingen door inademing (Gevaar H372.)

Om blootstelling te vermijden of te minimaliseren is het noodzakelijk om een aantal voorzorgsmaatregelen te treffen.

Kristallijn silicagehalte < 11%



H372 GEVAAR

Veroorzaakt schade aan de longen bij langdurige of herhaalde blootstelling (door inademing).

GHS08
STOT RE1



VOORZORGSMATREGEL

P 260 Adem het bij het snijden, slijpen en polijsten van het materiaal voortgebrachte stof niet in
P 264 Na het werken met dit product de handen en het gezicht grondig wassen.
P 270 Niet eten, drinken of roken tijdens het gebruik van dit materiaal.
P 284 Adembescherming dragen tegen stof (P3).



EERSTE HULP

P314 Bij onwel voelen een arts raadplegen.
P501 Verwijder afval conform de plaatselijke wetgeving.

Klasseverdeling volgens de richtlijn 1999/45/CE



Xn

R20 Schadelijk bij inademing.
R48 Gevaar voor ernstige schade aan gezondheid bij langdurige blootstelling.
S22 Stof niet inademen.
S38 Ademhalingsbescherming P3 dragen

03 Samenstelling / Informatie over de bestanddelen

Algemene beschrijving van de bestanddelen: DEKTON is samengesteld uit silicaataluminaten, amorfe silica, kristallijn silica, zirkoon en anorganische pigmenten. Het gehalte aan kristallijn silica (SiO₂) bedraagt minder dan 11%.

KRISTALLIJN SILICA - KWARTS:
CAS 14808-60-7 / EINECS 238-878-4

Het eindmateriaal vereist geen bijzondere maatregelen, maar het bewerkingsproces wel. Deze worden hierna genoemd:

Contact met de ogen: Houd de oogleden open en spoel zorgvuldig met veel water schoon.

Contact met de huid: Was met water en zeep.

Contact door inademing: Breng de persoon in kwestie naar een goed geventileerde ruimte. Gebruik een beademingsapparaat wanneer de gewonde ernstige reacties vertoont. Zorg voor een gepaste ventilatie van de werkplek.

Raadpleeg een arts bij onpasselijkheid.



04 First Aid

05 Brandbestrijdingsmaatregelen

Brandweerstand: Categorie A1 / A1n

Geschikte blusstoffen:

Alle blusstoffen die geschikt zijn voor het type brand in kwestie.

Aanbevolen worden polyvalente poederblussers.

Persoonlijke beschermingsmiddelen: naargelang het type brand in kwestie.

06 Maatregelen bij het Accidenteel vrijkomen van stof

Het afgeronde materiaal kan niet vrijkomen.

Veiligheidsinformatieblad DEKTON®

07 Hantering en Opslag

De hantering van DEKTON vergt geen speciale maatregelen. De gebruiker is verantwoordelijk voor de uitvoering van een risico-evaluatie conform de plaatselijke wet inzake risicopreventie.

Wij raden de onderstaande voorzorgsmaatregelen aan:

- Er moeten veilige hanteringssystemen worden gebruikt (hijskraan, A-frame met veiligheidsstangen, enz.).
- De hijsstroppen moeten worden beschermd/bestand zijn, want het materiaal is scherper dan natuursteen.
- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen.

Draag een helm, veiligheidsschoenen, veiligheidsbril en glashandschoenen tijdens het bewerken en opslaan van DEKTON.

Waarschuwing: het materiaal kan erg scherp zijn, in het bijzonder afgebroken stukken.

- De platen moeten met anti-cut handschoenen en bril worden behandeld.
- Afval moet voorzichtig behandeld worden.
- Voorkom dat het afval ergens tegenaan stoot om grotere schade te vermijden.

Vorzorgsmaatregelen ter bescherming van het milieu.

Het gebruik van watergekoeld gereedschap wordt in het bijzonder aangeraden, zodat het ontstaan van een stofvrije werkomgeving wordt vermeden.

Opslag

Er zijn geen specifieke voorwaarden vereist voor een veilige opslag. Zorg er echter wel voor dat de opslagruimte goed afgesloten en overdekt is. Vermijd zware schokken waardoor het materiaal kan breken.

08 Maatregelen ter beheersing van Blootstelling/persoonlijke bescherming

Grenswaarden.

De gebruiker is verantwoordelijk voor de uitvoering van een risico-evaluatie van de blootstelling aan stof conform de plaatselijke wet inzake risicopreventie. In overeenstemming met het vorenstaande en conform de EG-Richtlijn 2000/39/EG, alsmede het Spaanse Koninklijk Besluit 374/2001 dat verwijst naar de waarden gepubliceerd door het Spaans Nationaal Instituut voor Gezondheid en Hygiëne (INSHT), gelden de volgende waarden:

Grenswaarden voor beroepsmatige blootstelling in mg/m³ 8 uur tijdgewogen gemiddelde – respirabel stof

Dagelijkse blootstellingsgrenswaarden. (VLE-ED)	
Respirabele stofdeeltjes	3 mg/m ³
Kwarts (vrije silica)	0,1 mg/m ³
Cristobaliet	0,05 mg/m ³

Opmerking: Grenswaarden voor Spanje. Raadpleeg de grenswaarden die volgens de nationale wetgeving gelden.

Langdurige en/of zware inademing van inadembare kristallijne silicadeeltjes kunnen longfibrose en stoflongen zoals silicose veroorzaken, alsmede de verergering van andere longaandoeningen (bronchitis, efyseem, enz.).

Maatregelen ter beheersing van blootstelling. (Bewerking en installatie).

De fabrikant raadt de vervaardiging en installatie van het materiaal door middel van natte productiemethodes aan. Het bij de vervaardigingsprocessen voortgebrachte stof bevat respirabel kristallijne silica (SiO₂).

Langdurige blootstelling aan het bij zaag- en vervaardigingshandelingen voorgebrachte stof, zonder de passende beschermingsmaatregelen te treffen, kan ernstige schade aan de gezondheid veroorzaken, met inbegrip van stoflongen zoals silicose, alsmede de verergering van andere longaandoeningen (bronchitis, emfyseem, enz.).

Blootstelling aan het stof dient te worden gecontroleerd en beheerst met de juiste maatregelen zoals:

- Stofvorming vermijden of minimaliseren. Gebruik bij machinale bewerkingen altijd uitrustingen met een wassertoevoersysteem. Het water moet schoon, overvloedig en gericht zijn op de punten van snijden, slijpen en polijsten.

- Borden plaatsen in gevarenzones en deze afbakenen.

- Regelmatig controle van de concentratie van respirabel kristallijne silica in de omgeving.

- Natuurlijke en/of geforceerde ventilatiesystemen die de vernieuwing van de lucht op de werkplek garanderen.

- Reiniging en onderhoud. Gebruik van stofzuig- en/of waterreinigingssystemen. Wij raden af om de ruimtes te vegen of perslucht te gebruiken, omdat dit methodes zijn die een stofvrije werkomgeving veroorzaken. Preventief onderhoud van de installaties om ervoor te zorgen dat de werkapparatuur ordelijk, schoon is en goed werkt.

- Gebruik altijd adembescherming voor deeltjes van het type P3 volgens de EN 143:2001 norm en de herzieningen daarvan EN 143/AC 2002, EN 143/AC 2005, zelfs

wanneer gewerkt wordt met water als reductiemiddel van stof tijdens de vervaardiging van Dekton®

- Handbescherming. Gebruik van beschermende handschoenen voor machinewerkzaamheden wordt aanbevolen om snijwonden tijdens de bewerking van het product te vermijden.

- Oogbescherming. Gebruik van oogbescherming volgens de EN166:2001 norm wordt aanbevolen.

- Huidbescherming. Aangeraden wordt om werkkleding te gebruiken die contact van het stof met de huid tegengaat. Voor elke pauze of aan het eind van de werkdag de handen en het gezicht met water en zeep wassen om het stof te verwijderen.

- Werkkleding: niet wassen met perslucht, gebruik stofzuigmethodes.

- Niet op de werkplek eten en drinken.

- De werk- en/of beschermende kleding vervangen en zich wassen alvorens te eten.

- Na afloop van de werkdag zich wassen, douchen, indien nodig, en schone kleding aantrekken voordat u het werk verlaat.

- Een specifiek gezondheidsbewakingssysteem vaststellen.

- De stukken moeten volledig afgerond en klaar voor gebruik van de installateur de werkplaats verlaten.



09 Fysische en chemische Eigenschappen

Vorm: vast, al naargelang commerciële toepassing.

Kleur: afhankelijk van commerciële toepassing.

Geur: geurloos.

pH-waarde: n.v.t.

Mengbaarheid (in water): n.v.t.

Waterabsorptie (ISO 10545-3): 0,05%

Dichtheid: 2400-2600 kg/m³

Buigsterkte (ISO 10545-4): 60 N/mm²

Ontstekingstemperatuur: n.v.t.

Vlampunt: n.v.t.

10 Stabiliteit en reactiviteit

Te vermijden omstandigheden:

Vermijd contact met oppervlakken die een temperatuur van meer dan 300 °C hebben.

Vermijd zware schokken waardoor het materiaal kan breken.

Ontbindingsproducten: Niet bekend.

11 Toxicologische Informatie

Medische dienst voor toxicologische informatie (Spanje): +34 91 562 04 20

Het bij de vervaardigingsprocessen van het materiaal voortgebrachte stof bevat respirabel kristallijn silica (SiO₂). Langdurige en/of grootschalige inademing van inadembare kristallijne silicadeeltjes kunnen longfibrose en stoflongen zoals silicose veroorzaken, alsmede de verergering van andere longaandoeningen (bronchitis, efyseem, enz.) Het voornaamste verschijnsel van silicose is de verminderde longcapaciteit. Mensen die aan silicose lijden lopen meer risico om longkanker te krijgen.

12 Ecologische Informatie

DEKTON® heeft geen ecotoxiciteit.

13 Instructies voor Verwijdering

Conform de Europese richtlijnen 91/156/EEG en 199/31/EEG, alsook de Spaanse Wet 10/98, van 21 april en bijbehorend Spaans Koninklijk Besluit 1481/2001, van 27 december, kan elk product dat wordt afgekeurd of dat niet voldoet aan de kwaliteitseisen naar een stortplaats voor inert afval worden gebracht.

Het verpakkingsmateriaal van het DEKTON® materiaal dient in overeenstemming met de nationale wetgeving te worden verwerkt. Over het algemeen betekent dit dat het wordt achtergelaten in containers voor plastic of papier, afhankelijk van het feit of het materiaal in kwestie al dan niet kan worden gerecycled.

14 Informatie met betrekking tot het Vervoer

Ongevaarlijk materiaal volgens de criteria die het land-, zee- en luchtvervoer regelen.

UN-nummer	Niet toegekend	Zeevervoer
Packaging group	none	IMDG/IMO Zonder beperkingen

Weg- en railvervoer	Luchtvervoer
ADR/RID	ICAO/IATA Zonder beperkingen
TPC/TPF Zonder beperkingen	

15 Regelgeving

CLP-verordening (EG) nr. 1272/2008 volgens welke dit Veiligheidsinformatieblad (MSDS) is opgesteld.

16 Overige informatie

Aanbevolen wordt om contact met Cosentino, S.A. op te nemen vooraleer het materiaal te gebruiken of te leveren voor een andere toepassing dan de hierboven vermelde toepassingen.

De in dit document opgenomen informatie is volgens onze huidige kennis waar en nauwkeurig. Echter, alle hierin vermelde aanbevelingen of tips hebben niet onze garantie, aangezien wij geen controle hebben over de omstandigheden waaronder het product wordt gebruikt.

Daarnaast mag niets van de inhoud van dit veiligheidsinformatieblad worden opgevat als een aanbeveling om welk materiaal dan ook te gebruiken voor het

overtreden van de wet, de veiligheidsvoorschriften of de patenten die van kracht zijn op om het even welke materialen of hun gebruik.

De ontvanger van ons materiaal moet de van toepassing zijnde bepalingen en wetgeving op eigen verantwoording naleven. De gegevens in dit veiligheidsinformatieblad vormen geen enkele garantie betreffende specifieke eigenschappen en brengen evenmin een contractuele verbintenis voort.

Het huidige Veiligheidsinformatieblad (MSDS) is conform de CLP-verordening (EG) nr. 1272/2008.

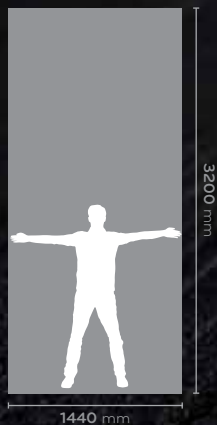
Volg voor meer informatie de aanwijzingen op die in de door de fabrikant uitgegeven Gids voor Goede Praktijken voor de Vervaardiging worden gegeven. Informatie beschikbaar op www.dekton.com.

U vindt aanvullende informatie op www.nepsi.eu en in de Gids voor Goede Praktijken ter bescherming van de gezondheid van werknemers door de goede behandeling en gebruik van kristallijn silica en producten die het bevatten, uitgegeven door NEPSI.



ULTRAOLY

ULTRAFORMAAT



ULTRADIKTE

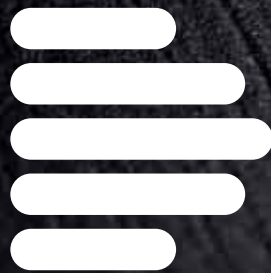


ULTRACOMPACT

LAGE WATERABSORPTIE	KLEURSTABILITEIT	DIMENSIONALE STABILITEIT	HOGMECHANISCHE WEERSTAND

ULTRAPRESTATIE

SLIJTFAST	VLEKBESTENDIG	BESTAND TEGEN VORST EN DOOI	HOGMECHANISCHE WEERSTAND	HOGMECHANISCHE WEERSTAND	HOGMECHANISCHE WEERSTAND



A product designed by **COSENTINO**



ULTRACOMPACT SURFACES

www.dekton.com

COSENTINO THE NETHERLANDS, B.V.

Florijn 6 / 5751 PC Deurne - (Nederland)
Tel: +31 (0) 493 326 910 / Fax: +31 (0) 493 326 911
e-mail: info.nl@cosentino.com

COSENTINO BELGIUM

Koeweidestraat 44 / 1785 Merchtem - (België)
Tel: +32 (0) 52 / 21 66 73 / Fax: +32 (0) 52 / 21 81 73
e-mail: info.be@cosentino.com

