

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

OBJETIVO: Esta guía describe la fabricación básica y técnicas de instalación para Superficie Sólida Everform™, incluyendo los patrones de Designer Series. La serie de Diseñador, por sus singulares atributos visuales direccionales, requiere procedimientos de fabricación especiales. Por favor revise la información específica de la serie de Diseñador antes de intentar fabricar.

I	Seguridad General	54	Elementos alrededor de duchas
1	Información de salud y seguridad	55	Comercial
3	Cocinas	55	Índice visual comercial Estación de Enfermería
3	Índice visual de cocinas	56	Índice visual comercial Lobbies
4	Color y combinación	57	Índice visual comercial Baños
4	Preparación del trabajo	58	Índice visual comercial Baños
4	Corte de hojas de Superficie Sólida Everform™	59	Aplicación de muros
5	Colocación de uniones	62	Barandales
7	Preparación de uniones	67	Alféizar
17	Ensamblajes básicos de borde	69	Paredes menores a 1m
23	Lavabos submontados	72	Lavabos de baño
27	Instalación de estufas	77	Normas ADA
29	Soporte de cubiertas	79	Particiones de baños y mingitorios
31	Soporte de salientes	83	Particiones de baños
32	Técnicas de soporte de salientes	85	Particiones de mingitorios
35	Soporte de salientes (para cubiertas con cortes)	86	Cubiertas de servicio de alimentos
36	Zoclos a 90°	92	Cubiertas de mesa
40	Zoclos con curva sanitaria	93	Termoformado
46	Salpicaderas en mosaico	97	Acabados
49	Baños	97	Índice visual de acabado
49	Índice visual de baños	104	Adhesivos
50	Lavabos submontados en baños	105	Herramientas
52	Elementos alrededor de baños	108	Índice

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

INFORMACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD PARA HOJAS Y PRODUCTOS TRANSFORMADOS

DATOS DE RIESGO PARA LA SALUD Y PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS

La Superficie Sólida Everform™ no es peligrosa en el uso normal. Sin embargo, durante las operaciones de transformación (como corte, taladrado, ruteado y lijado), en la fase de corte, se genera polvo que consiste en resina curada. Mantenga una ventilación adecuada para tener las concentraciones de polvo por debajo de los límites de exposición (consulte los métodos de control de exposición más abajo).

VÍAS DE ENTRADA: Las posibles vías de entrada son la inhalación, ingestión, contacto con la piel y contacto con los ojos.

INHALACIÓN

POLVO: La sobreexposición al polvo puede causar irritación de las vías respiratorias. Si esto sucediera, lleve al individuo afectado al aire fresco. Si los síntomas persisten, consulte a un médico.

INGESTIÓN

POLVO: Puede causar irritación directa del tejido, pero no se espera que cause una respuesta tóxica significativa. Llame a un médico. NO provoque el vómito.

PIEL Y OJOS

POLVO: Puede causar irritación. Lave la piel con jabón y agua. Enjuague los ojos con agua durante al menos 15 minutos. Contacte a un médico si la irritación persiste.

PRECAUCIONES PARA MANEJO Y USO SEGURO

Peligros habituales de incendio y explosión: corte con máquina, corte con sierra, ruteado y/o lijado de este producto produce un polvo de clase ST-1. Las precauciones de seguridad (y ventilación adecuada) según lo recomendado por NFPA-68 para los polvos de clase ST-1 se deben seguir para evitar que el polvo no presente un peligro de explosión.

Métodos de control de exposición: proporcionar suficiente ventilación y captar el polvo en la sierra, lijadora, taladro o router para mantener el nivel de polvo por debajo de 10mg/metro cúbico TWA, o proporcionar y hacer obligatorio el uso de respiradores de polvo aprobados por NIOSH (Instituto Nacional de Seguridad y Salud Laboral de EUA).

Precauciones que deben tomarse en el manejo y almacenamiento: deben usarse gafas de seguridad, guantes y zapatos de seguridad al manipular o trabajar con el material para evitar cortes y abrasiones.

Método de eliminación de desechos: el material de desecho y el polvo se pueden desechar de acuerdo con los reglamentos federales, estatales y locales aplicables. Este producto no es peligroso de acuerdo a la Ley de Recuperación y Conservación de Recursos de EUA (RCRA).

Pasos a implementar en caso de que el material sea liberado o derramado: este material no es peligroso. Barra/recoja el desecho del material y colóquelo en recipientes de desecho.

Para obtener información más completa, consulte la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) para Superficie Sólida Everform™, que puede encontrarse en www.formica.com.

PRECAUCIÓN

El adhesivo para uniones de Superficie Sólida Everform™ contiene resina acrílica y peróxido de benzol. El endurecedor puede causar irritación en la piel, ojos, nariz y garganta e incluso puede causar una reacción alérgica en la piel.

VÍAS DE EXPOSICIÓN:

PIEL: Puede causar irritación y sensibilización.

OJOS: Los líquidos y vapores causan irritación moderada (sensación de quemadura, lagrimeo, enrojecimiento, hinchazón).

INHALACIÓN: Alta concentración es irritante para las vías respiratorias y puede causar mareos, cefaleas y efectos anestésicos.

INGESTIÓN: Causa irritación, sensación de ardor en la boca, garganta y el tracto gastrointestinal y dolor abdominal.

SOBREEXPOSICIÓN CRÓNICA: La exposición prolongada puede conducir a enfermedades renales, pulmonares y hepáticas. No es probable causa de cáncer. No representa riesgo carcinogénico o mutagénico.

CONDICIÓN MÉDICA: Enfermedades oculares y cutáneas preexistentes.

OTROS EFECTOS

MMA: Desarrollo de toxicidad observada en pruebas con animales, pero sólo a niveles tóxicos para la madre. MMA se reporta como dañino para la función olfativa en humanos.

EMERGENCIA Y PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS:

PIEL: Retire inmediatamente la ropa contaminada y el exceso de contaminante. Lave la piel con agua. Lávese bien con agua y jabón. Consulte a un médico si la irritación se prolonga.

OJOS: Enjuague el ojo con agua limpia durante al menos 15 minutos mientras suavemente mantiene los párpados abiertos. Obtenga atención médica inmediata.

INHALACIÓN: Lleve al paciente al aire fresco. Administre oxígeno si la respiración se dificulta. Obtenga atención médica si los síntomas persisten.

INGESTIÓN: No induzca el vómito. Dar dos vasos de agua para diluir si el paciente está consciente. Consiga atención médica.

EFFECTOS ESPECIALES DE SALUD

La inhalación puede causar irritación ocular, nasal y de garganta. También puede causar mareos, dolores de cabeza y efectos anestésicos.

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO PROCEDIMIENTOS DE ELIMINACIÓN

La resina acrílica y el endurecedor cuando se eliminan en estado líquido son residuos peligrosos, pero cuando se mezclan y polimerizan son residuos sólidos no peligrosos. Deseche los adhesivos no utilizados por componentes de mezcla. Deje que la mezcla se solidifique y luego deseche de acuerdo con la normativa local en materia de residuos industriales.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

INFORMACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD PARA HOJAS Y PRODUCTOS TRANSFORMADOS

CONTROLES DE EXPOSICIÓN

CONTROLES TÉCNICOS

VENTILACIÓN: Utilice una ventilación adecuada para mantener a los empleados expuestos a concentraciones en el aire que sean inferiores a los límites de exposición.

OTROS CONTROLES DE INGENIERÍA: Mantenga el recipiente bien cerrado. Observe las precauciones en la etiqueta. Haga un lavado de ojos de emergencia y ducha de seguridad. Utilice equipo de seguridad.

PROTECCIÓN DE LOS OJOS Y DE LA CARA: Use gafas de seguridad. Use protección contra salpicaduras químicas y careta de protección para los ojos y la cara cuando es posible el contacto facial.

PROTECCIÓN DE LA PIEL: Use ropa impermeable apropiada de caucho butílico para evitar el contacto.

PROTECCIÓN RESPIRATORIA: Puede utilizar un respirador con purificación de aire NIOSH/MSHA con un cartucho de vapor orgánico, pero use un respirador con suministro de aire de presión positiva si hay alguna posibilidad potencial de liberación incontrolada o niveles de exposición desconocidos.

ADVERTENCIA: Inflamable. Irritante en ojos, piel y vías respiratorias.

Para obtener más información, consulte la hoja de datos de seguridad, que puede encontrar en www.formica.com.

DATOS DE RIESGO PARA LA SALUD Y PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS PRECAUCIÓN

El adhesivo para uniones para Superficie Sólida Everform™ contiene por separado resina acrílica y peróxido de benzol. El endurecedor puede causar irritación en la piel, los ojos, la nariz y la garganta y puede incluso causar una reacción alérgica en la piel.

VÍAS DE EXPOSICIÓN

PIEL: Ligeramente irritante. Puede causar reacciones alérgicas en la piel y posible sensibilización. Baja peligrosidad para la manipulación industrial habitual o manejo comercial por personal capacitado.

OJOS: Irritante, puede causar lagrimeo. Baja peligrosidad para la manipulación habitual en uso industrial o manipulación comercial por personal capacitado.

INHALACIÓN: Las altas concentraciones de vapor son irritantes para la nariz, garganta, pulmones y ojos. Las altas concentraciones de vapor pueden causar mareos o dolores de cabeza.

INGESTIÓN: Provoca irritación, sensación de ardor en la boca, garganta y tracto gastrointestinal y dolor abdominal.

SOBREEXPOSICIÓN CRÓNICA: El contacto prolongado o repetido con la piel puede causar sensibilización en una exposición posterior.

CONDICIÓN MÉDICA: Enfermedades preexistentes de la piel o respiratorias.

OTROS EFECTOS: Ninguno conocido.

EMERGENCIA Y PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS:

PIEL: Quitarse inmediatamente la ropa contaminada y el exceso de contaminante. Enjuague la piel con agua. Lávese bien con agua tibia y jabón. Consulte a un médico si se desarrolla irritación.

OJOS: Enjuague los ojos con agua limpia durante al menos 15 minutos mientras mantiene ligeramente los párpados abiertos. Obtenga atención médica inmediata.

INHALACIÓN: Trasladar al paciente al aire libre. Administre oxígeno si se dificulta la respiración. Obtenga atención médica si los síntomas persisten.

INGESTIÓN: No induzca el vómito. Obtenga atención médica.

EFECTOS SECUNDARIOS SOBRE LA SALUD

La inhalación puede causar irritación en los ojos, nariz y garganta. También puede causar mareos, dolores de cabeza y efectos anestésicos.

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO PROCEDIMIENTOS DE ELIMINACIÓN

La resina acrílica y el endurecedor cuando se eliminan en estado líquido son residuos peligrosos, pero cuando se mezclan y polimerizan son residuos sólidos no peligrosos. Elimine los adhesivos para uniones que no se hayan utilizado mezclando los componentes. Deje que la mezcla se solidifique y luego deseche de acuerdo con las regulaciones locales para residuos industriales.

CONTROLES DE EXPOSICIÓN CONTROLES TÉCNICOS

VENTILACIÓN: Mantener buena ventilación general (normalmente 10 cambios de aire por hora). Los índices de ventilación deben ser iguales a las condiciones. Use cercamientos de proceso, ventilación local de extracción u otros controles de ingeniería para mantener los niveles en el aire por debajo de los límites de exposición recomendados.

OTROS CONTROLES DE INGENIERÍA: Recomendación de instalaciones de descontaminación: ojos, baño, instalaciones de lavado. Equipo de protección personal.

PROTECCIÓN DE OJOS Y CARA: Es una buena práctica higiénica industrial el minimizar el contacto con ojos y utilizar gafas de seguridad o gafas protectoras.

PROTECCIÓN DE LA PIEL: Es una buena práctica higiénica industrial el minimizar el contacto con la piel y utilizar guantes resistentes a los productos químicos.

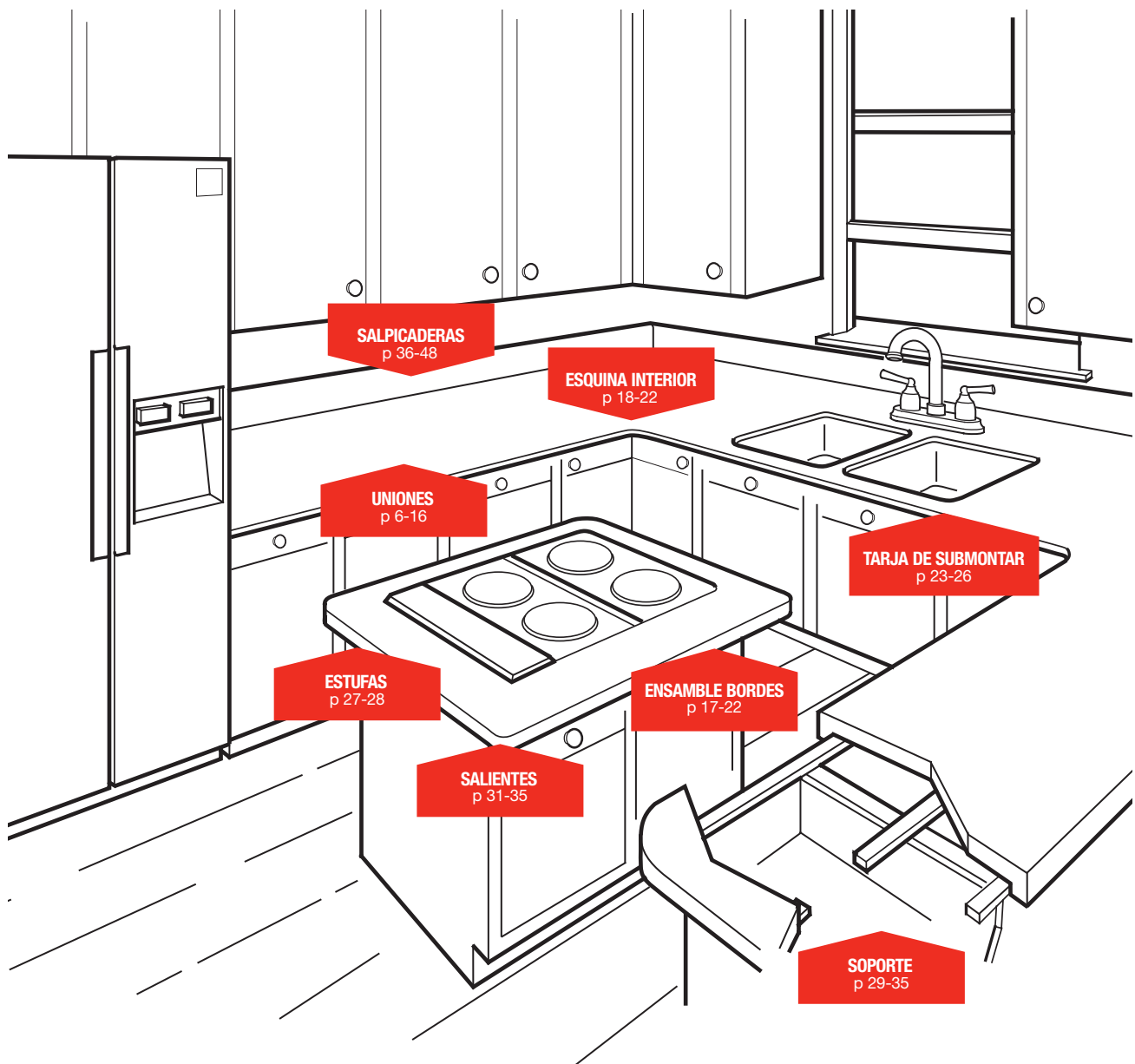
PROTECCIÓN RESPIRATORIA: Si los controles de ingeniería no mantienen las concentraciones en el aire por debajo de los límites de exposición recomendada, se debe usar un respirador aprobado. Tipo de respirador: nebulizador. Si se usan mascarillas de respiración, se debe instituir un programa para asegurar el cumplimiento con el Estándar 29 CFR 1910.134 de OSHA.

ADVERTENCIA: Inflamable. Irritante en ojos, piel y vías respiratorias.

Para mayor información, consulte el documento de datos de seguridad en www.formica.com.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL DE COCINAS



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

COCINAS

COLOR Y COMBINACIÓN

HOJAS Y FORMAS

Si un proyecto requiere dos o más hojas del mismo color para unir las en el mismo plano, las hojas deben ser del mismo lote de producción para asegurar la concordancia de color. La información del lote de producción se identifica mediante el indicador del lote en los bordes de cada hoja. El número de lote representará de mejor manera las hojas correspondientes producidas. Un lote normalmente oscila entre 50 a 250 hojas dependiendo del color que se esté produciendo. Formica Corporation garantiza que el color del mismo lote coincidirá; Formica Corporation no garantiza que el color coincida entre distintos números de lote. Esto incluye hojas de diferentes tamaños y espesores. En hojas de diferentes producciones, los colores pueden no coincidir.

Las copias de las etiquetas de las hojas deben adjuntarse a la documentación del trabajo. El número de coincidencia de color se requerirá para probar la coincidencia en las hojas en caso de que haya un problema de coincidencia de color durante la fabricación.

A pesar de que las hojas son de la misma producción, se recomienda quitar la capa protectora para comprobar la compatibilidad de color antes de la fabricación. Para hacer esto, coloque las hojas unidas y haga una inspección visual bajo buenas condiciones de iluminación. También, inspeccione cada hoja en busca de defectos o daños de manejo y transportación.

- No se garantiza que las hojas de Superficie Sólida Everform™ del mismo color o diseño coincidan. Inspeccione visualmente para la coincidencia de color y la compatibilidad del diseño entre hojas antes de la fabricación.
- Cuando la instalación esté terminada, proporcione al propietario del hogar una pieza sobrante de tamaño considerable (por ejemplo, el corte para la tarja o estufa, etc.). Esto asegura que una pieza de color coordinado estará disponible en caso de que se requieran reparaciones posteriores.

PREPARACIÓN DEL TRABAJO

MEDICIÓN, PLANTILLAS Y DIMENSIONAMIENTO DEL TRABAJO

Determine la ruta de acceso que se utilizará para la entrega de la cubierta o secciones superiores fabricadas, en el lugar de instalación. Tome en consideración posibles dificultades como los que presentan en las esquinas, pasillos, puertas, escaleras, techos, ascensores, etc. Tome las medidas necesarias de esas áreas y ajuste las medidas de fabricación de acuerdo a ello.

Busque cubiertas, o porciones de tapas, que deben ser colocadas entre paredes finales, parteluces, etc. Estas deben ser lo suficientemente pequeñas como para evitar el sobrecupo o la tensión causada por el movimiento inducido térmicamente. Para condiciones normales, en las que la temperatura no sea mayor a 50°F (10°C) por encima de la temperatura ambiente, la parte superior deberá cortarse de menor tamaño aproximadamente 1/8" (3mm) por cada 10 pies (304cm) de largo. Se pueden esperar incrementos de temperatura aún mayores en vidrios, en áreas que tienen exposición inferior. Bajo estas condiciones, la temperatura puede subir de 65°-70°F (18°-21°C) por encima de la temperatura ambiente. Las secciones colocadas entre las paredes de los extremos, en esta condición, deben ser incluso más pequeñas, p. ej. 3/16-1/4" (5-6mm) por cada 10 pies (304cm) de largo.

Revise los gabinetes para asegurarse de que estén nivelados y anclados correctamente a la pared. No deben estar fuera de nivel, las secciones altas o bajas no deben ser mayores de 1/8" (3mm) por 10 pies (304cm) de largo, cuando el nivel y el borde rígido estén cubiertos sobre la cubierta de los gabinetes en varios lugares. Si alguno de estos problemas existe, haga los cambios necesarios para la instalación de la cubierta de Superficie Sólida Everform™.

Inspeccione la integridad estructural de los gabinetes. No sólo deben ser lo suficientemente resistentes como para soportar la parte superior, también deben resistir carga adicional de electrodomésticos, lavabos llenos de agua, alguien de pie o sentado sobre estos, etc. Las áreas de particular preocupación son las esquinas de los gabinetes (secciones delantera, central y trasera), gabinetes de tarjas, gabinetes a ambos lados de estufas deslizantes, etc. Si se encuentran áreas débiles, haga los cambios estructurales necesarios antes de instalar la cubierta.

Los protectores contra polvo en los gabinetes pueden actuar como contrapiso o como un sustrato sólido. Los gabinetes sólidos con tapa, esquinas de gabinetes y los armarios deben estar ventilados para prevenir que el aire quede atrapado. La parte superior del gabinete debe ser cortada lo más posible sin dañar su integridad. Esto permitirá que el calor se disipe dentro del gabinete.

Las dimensiones de las cubiertas rectas pequeñas, generalmente se pueden determinar simplemente midiendo los gabinetes y añadiendo los aleros necesarios. Para cubiertas más grandes y complejas que incluyan uniones, recortes, secciones contorneadas y en ángulo, etc., se sugiere que se haga una plantilla.

Las plantillas se fabrican generalmente a partir de secciones unidas de madera contrachapada de luan fino, MDF, cartón o aglomerado. Éstas se trazan y ajustan, de ser necesario, en la parte trasera, esquinas, etc. y, después, se colocan a tope o superpuestas para cubrir toda la estructura del gabinete. Una vez que estas secciones se colocan, todas las uniones de la plantilla se fijan entre sí o se marcan para una colocación exacta.

Otra técnica es marcar el contorno de la configuración del gabinete a 2-3 pulgadas (50-76mm) con tiras anchas de luan fino. Estas son entonces sujetadas juntas de forma segura con pegamento termofusible y estabilizadas con abrazaderas cruzadas.

Con la plantilla, trace en la parte inferior la silueta de los frentes de gabinete, los perímetros internos de gabinetes que tendrán insertos o tarjas, etc. También se pueden marcar directamente en la plantilla otros detalles relevantes, como son la ubicación de ventanas, puertas, interruptores y lavavajillas.

La plantilla terminada puede ser utilizada después para el comercio y reensamblaje o utilizada como patrón. Las cubiertas prefabricadas con plantillas no necesitarán ajustes de colocación, o únicamente necesitarán ajustes mínimos, durante la instalación.

CORTE DE HOJAS DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

Las hojas de Superficie Sólida Everform™ pueden ser cortadas en pequeñas secciones con una mesa convencional, un panel y una sierra circular manual equipada con hojas de punta de carburo de tungsteno. Ya que los bordes serrados son, generalmente, muy ásperos para las uniones, todas las piezas deberán cortarse más grandes para permitir cortes adicionales durante la fabricación. Las recomendaciones para cortar las hojas de Superficie Sólida Everform™ con diferentes tipos de sierras, son las siguientes:

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

COCINAS

SIERRAS MANUALES CIRCULARES: Utilice una cuchilla de 24-40 dientes de carburo de tungsteno con diente triple o configuración alterna de bisel. Guíe la sierra a lo largo de un borde recto sujeto con la cuchilla configurada a 1 pulgada (25mm) debajo del material. Corte con una velocidad de avance baja a media.

SIERRAS DE MESA: Utilice una cuchilla de triple diente C-4 o C-5 con punta carburo de tungsteno con un ángulo de enganche de -5° a $+15^\circ$ y una brida colocada en la parte exterior de la hoja, por ejemplo: 10 pulgadas (254mm) de diámetro con 40-72 dientes y brida exterior de 6 pulgadas (152mm). Se requiere una guía de calidad, paralela a la hoja, para obtener los mejores resultados de corte. Corte boca arriba, a una velocidad de avance media, con la cuchilla colocada aproximadamente a una 1 pulgada (25mm) sobre la superficie.

SIERRAS DE PANEL: Utilice una cuchilla de triple diente C-4 o C-5 de carburo de tungsteno con un ángulo de gancho de 0° a -5° y 60-100 dientes en disco de 12 pulgadas (304mm). Las sierras de panel que requieren alimentación manual pueden ser implementarse a velocidad media. Las sierras de panel automáticas deben desacelerarse para acomodar la mayor densidad del material de superficie sólida. Corte con la cara del material hacia arriba.

Los cortes curvos para esquinas interiores y exteriores, bordes contorneados, semicírculos para islas y penínsulas, etc., se pueden hacer con un router, sierra sable o sierra de banda. Los cortes con sierra sable o sierra de banda deberán ejecutarse sobredimensionados por 1/8 -1/4 pulgadas (36mm) para permitir el corte con router. Las recomendaciones de cuchillas y cortes para cada una de ellas son las siguientes:

SIERRAS SABLE: Utilice una hoja de corte bimetalica de carrera ascendente con 10-14 dientes por pulgada. Corte a un ritmo lento, sujetando la sierra con firmeza en el material para evitar saltos o martilleos, que pueden lastimar la superficie y causar pequeñas fracturas a lo largo del borde del corte. Haga todos los cortes de 1/8 pulgadas (3mm) o más. Routee todos los bordes durante operaciones de fabricación o antes de la instalación.

Se recomiendan las sierras sable equipadas con una velocidad variable y corte orbital. Los cortes rectos y curvos grandes funcionan mejor con la sierra ajustada a toda velocidad con máxima acción orbital. Para curvas pequeñas, la sierra debe estar ajustada para que no haya acción orbital de la cuchilla y evitar que se atasque.

SIERRAS DE BANDA: Utilice una sierra de 1/4-1/2 pulgada (6-12mm) de ancho con hoja bimetalica de 10-14 dientes por pulgada. Ajuste la velocidad de la cuchilla en la configuración para metales no ferrosos. Corte a una velocidad de avance lenta. No fuerce.

COLOCACIÓN DE LAS UNIONES

COLOCACIÓN DE LAS UNIONES DE LA CUBIERTA

La planificación cuidadosa para la colocación adecuada y el uso limitado de uniones es una consideración importante a la hora de instalar una cubierta. Además de requerir materiales y tiempo de fabricación adicionales, las zonas de las uniones son un poco más débiles que las secciones completas y deben ser colocadas sólo en áreas de baja tensión para un mejor rendimiento.

No coloque las uniones de la cubierta directamente en una esquina interior. Las uniones en "L" y "U" de las cubiertas, deben tener

un desfase de al menos 1 pulgada (25mm) o más, alejadas del radio en las esquinas interiores. Típicamente, en una cubierta de 25 pulgadas (635mm) de ancho, las uniones pueden fácilmente separarse por 5 pulgadas (127mm) cuando se usan 30 pulgadas (762mm), u 11 pulgadas (279mm) para hojas de 36 pulgadas (914mm) de ancho, respectivamente.

Separe las uniones con al menos 3 pulgadas (76mm) o más de espacio entre los bordes exteriores de las tarjas o lavabos de submontar de Superficie Sólida Everform™. No coloque uniones dentro del área de la tarja o lavabo.

Adicionalmente, las uniones también deben tener una distancia mínima de 3 pulgadas (76mm) o más, de los cortes para tarjas de submontar o insertar, hechas con otros materiales que no sean Superficie Sólida Everform™.

Las uniones de la cubierta también deben ser desfasadas por lo menos 3 pulgadas (76mm) o más, desde el exterior de los cortes de introducción o insertos de cubiertas de estufas u otras unidades que produzcan calor. No permita que las uniones intersecten con los cortes para cualquier unidad productora de calor, incluyendo lavavajillas.

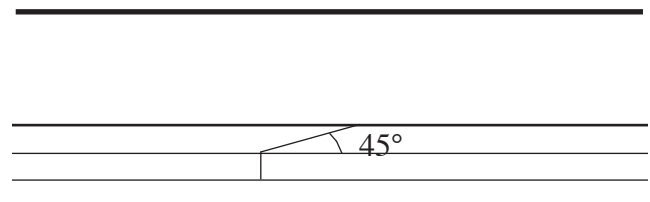
En caso de que sea necesario fabricar islas o penínsulas anchas, las uniones no deben colocarse directamente a lo largo del soporte del marco del gabinete que tenga una sección con ménsulas o flotante. Las uniones desfasadas en esta área deben ser de 3 pulgadas (76mm) o más dentro del gabinete o fuera en la sección de la ménsula.

Las secciones de cubiertas comerciales o residenciales, que excedan los 24 pies lineales, requerirán una junta flexible para acomodar el movimiento dimensional potencial. En aplicaciones de servicio de alimentos, esto a menudo puede coordinarse con la junta flexible que se requiere entre las secciones calientes y frías.

COLOCACIÓN DE UNIONES EN BORDES

Las juntas en los cantos apilados deben estar desfasadas al menos 1 pulgada (25mm) o más, lejos de las esquinas interiores y las uniones de la cubierta. Las juntas de tope en capas alternadas de bordes apilados tipo sándwich también deben ser escalonadas a 1 pulgada (25mm) o más, para una máxima resistencia a la manipulación y rendimiento bajo carga. Adicionalmente, se deben colocar las juntas a tope necesarias en la capa inferior del borde apilado tipo sándwich, lejos del centro de las secciones superiores largas o de las grandes "L" o "U" para una máxima resistencia a la manipulación.

Para una mayor resistencia, las juntas de borde pueden ser angulares como se muestra en la ilustración a continuación. Las juntas de este tipo son más resistentes a cargas aplicadas hacia abajo y son más flexibles que las que se aplican a tope en un ángulo de 90° .



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

COLOCACIÓN DE UNIONES

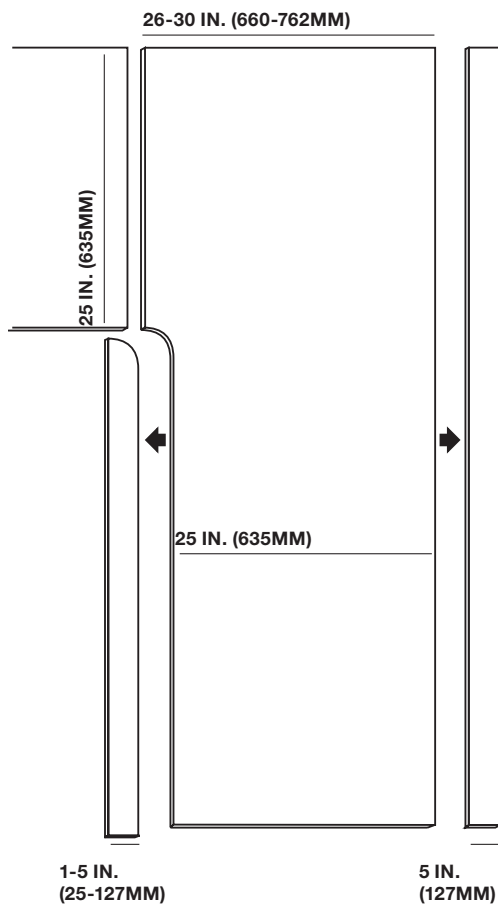
PARA ESQUINAS INTERIORES DE CUBIERTAS EN “L” O “U”

1. MIDA LA ESQUINA DESEADA.

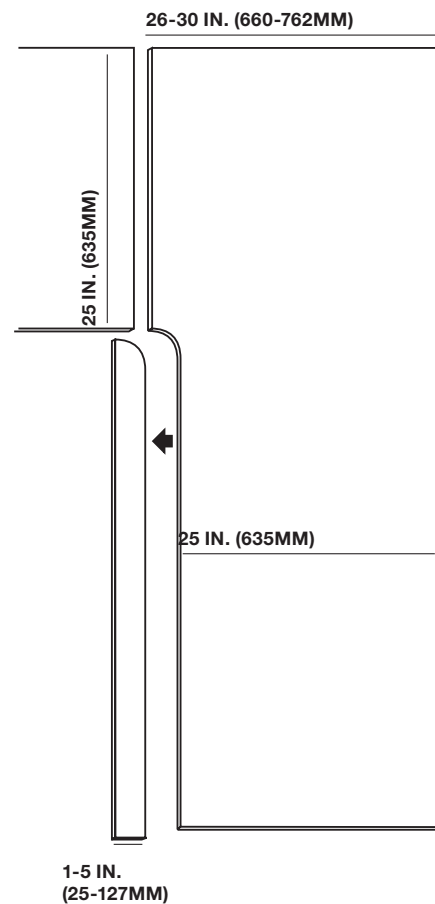
Corte la esquina.

- La unión debe estar desplazada por lo menos 1 pulgada (25mm) desde el radio en la esquina interior.
- El radio mínimo de la esquina interior debe ser de 1/2 pulgada (12.5mm) o superior.

DISEÑO DE CORTE TÍPICO PARA HOJAS DE 36 PULGADAS (914MM)



DISEÑO DE CORTE TÍPICO PARA HOJAS DE 30 PULGADAS (762MM)



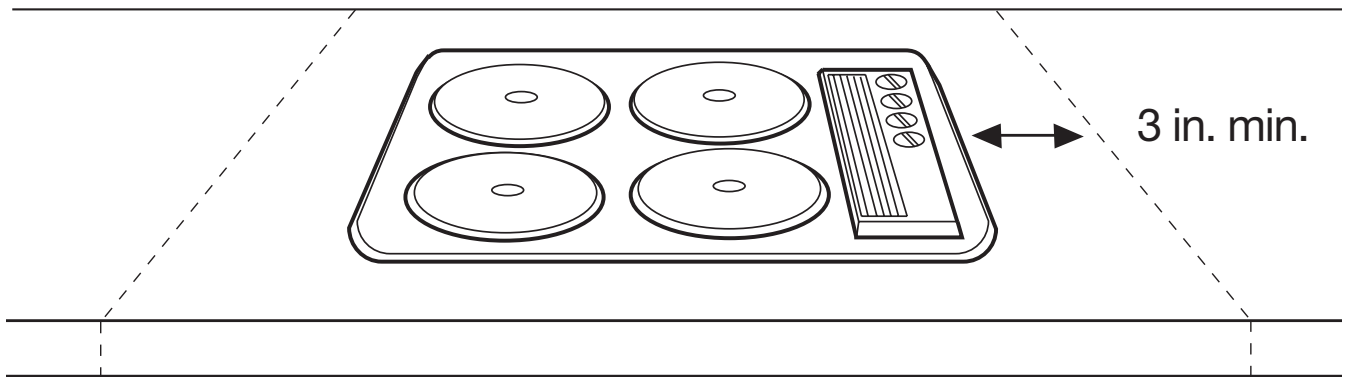
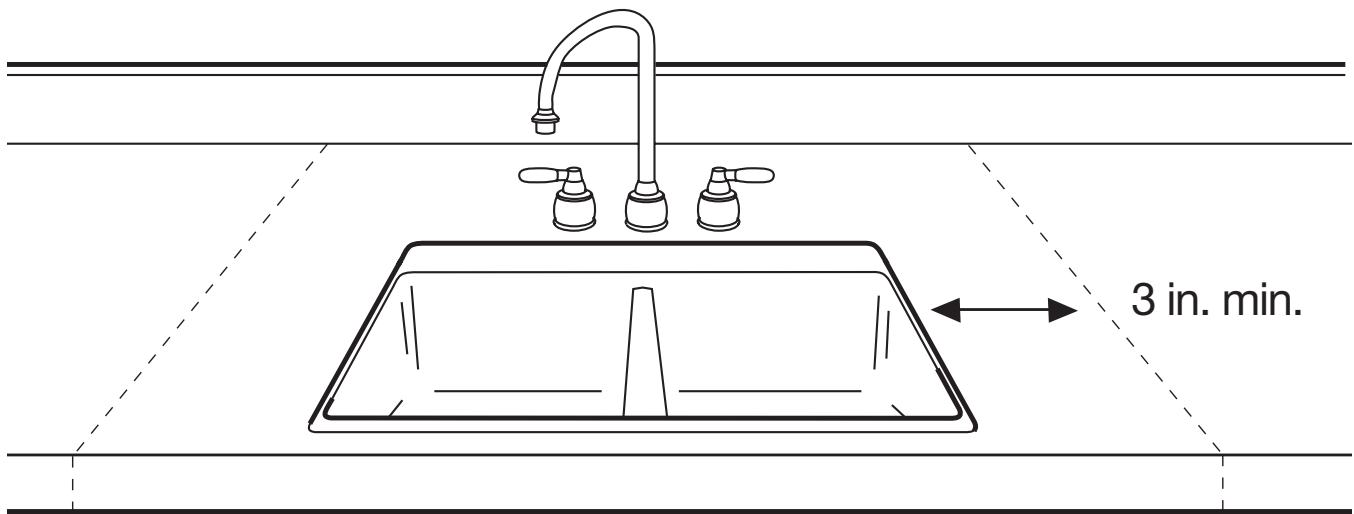
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

COLOCACIÓN DE UNIONES

CERCA DE TARJAS O INSERTOS EN POSICIONES ESTÁNDAR

1. Coloque las uniones a no menos de 3 pulgadas (76mm) desde las tarjetas o cortes para unidades de producción de calor.

- No permita que las uniones intersecten con las áreas de corte.



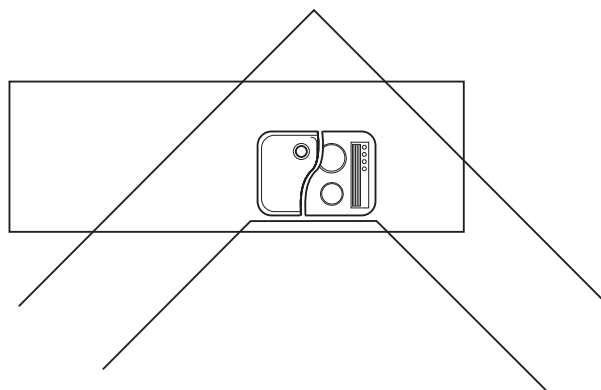
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

COLOCACIÓN DE UNIONES

CERCA DE TARJAS O INSERTOS EN ESQUINAS

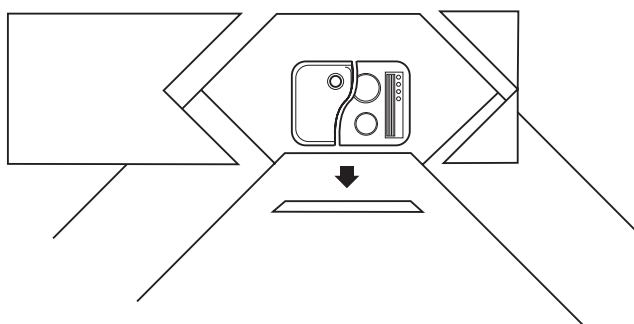
1. Mida la hoja completa para la ubicación de la tarja o el panel a insertar.

- No coloque las uniones dentro del área de corte para la tarja o inserto.
- Ensamble la parte superior como se ilustra.



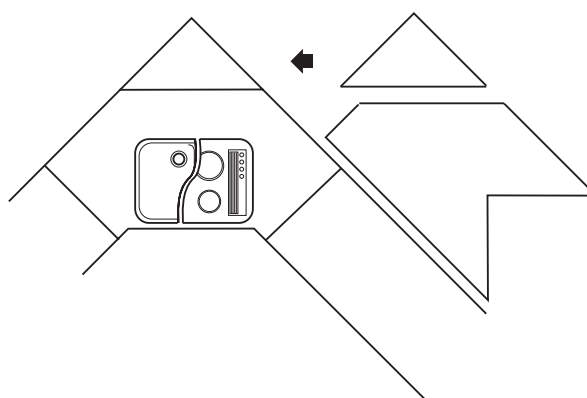
2. Corte el frente de la cubierta.

- Corte los extremos de las esquinas de la hoja en ángulos de 45°.
- Mantenga las uniones de 1 pulgada (25mm) o más, desde el radio de las esquinas interiores.
- El radio mínimo de la esquina interior debe ser de 1/2 pulgada (12.5 mm) o más.
- Mantenga las uniones 3 pulgadas (76mm) o más, desde los cortes para tarjas o paneles a insertar.



3. Corte una sección triangular para la esquina trasera del sobrante de material.

- Routee con corte espejo y coloque en posición.



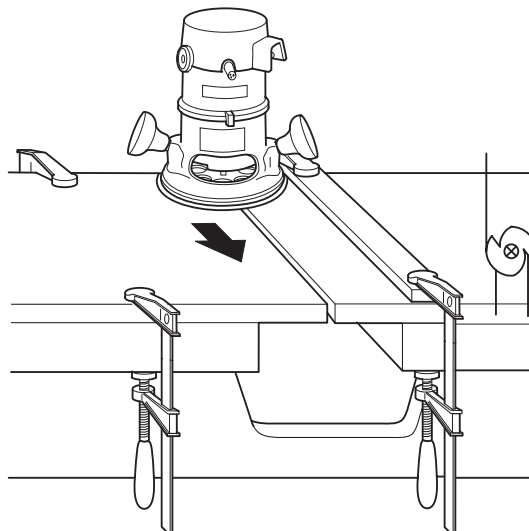
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

ARMADO DE UNIONES

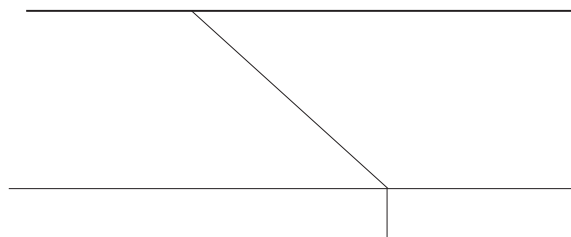
1. Sujete y haga un corte espejo con router de la unión utilizando una herramienta de rebajado de uniones.

- Utilice broca cortadora de carburo de 1/2 pulgada (12.5mm) de ancho, recta de 2 filos con mango de 1/2 pulgadas (12.5mm).
- Separe aproximadamente 3/8 pulgadas (9mm) o menos.
- El router debe tener 1 1/2 HP o más con 1/2 pulgadas (12.5mm) de collet.

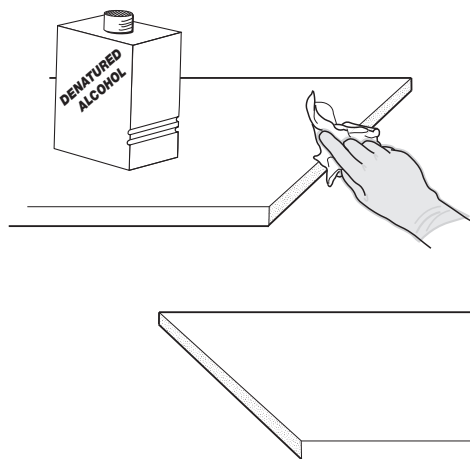


2. Después del rebajado, compruebe que las uniones estén bien ajustadas poniéndolas juntas.

- De ser necesario, vuelva a rebajar.



3. Limpie con alcohol desnaturalizado y con un paño limpio.

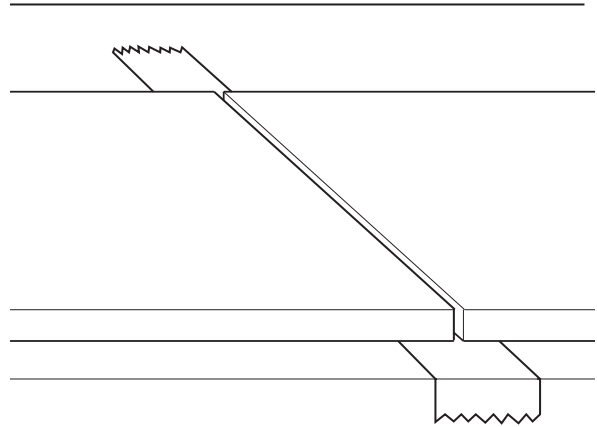


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES ARMADO DE UNIONES

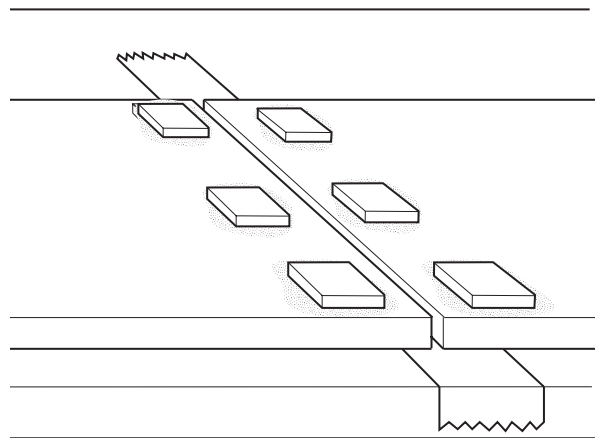
4. Pegue la superficie de apoyo debajo de la unión con cinta de embalaje transparente.

- Centre las hojas para unir las con la cinta adhesiva dejando 1/8 pulgada (3mm) de separación.

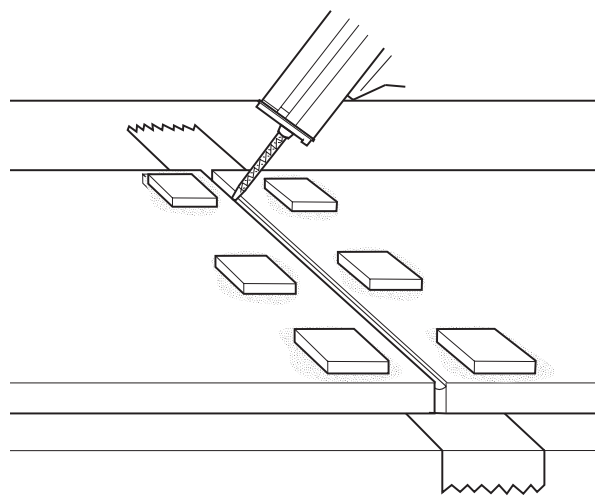


5. Limpie y adhiera bloques de madera con pegamento termofusible.

- Los bloques deben ser de aproximadamente 2 ½ in. x 4 in. x ¼ in. (63mm x 102mm x 20mm).



6. Rellene con el adhesivo para uniones para Superficie Sólida Everform™ del color adecuado.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

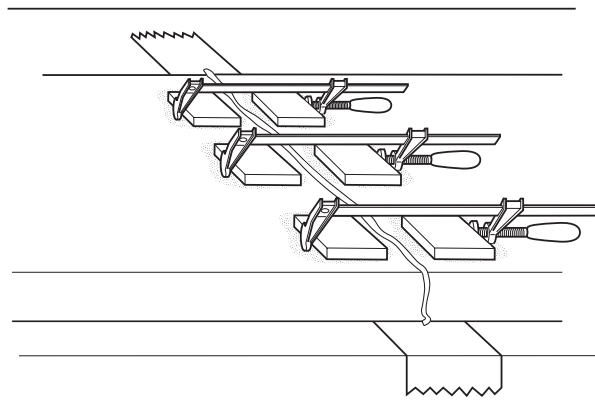
PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

ARMADO DE UNIONES

7. Presione las partes entre sí y aplique una sujeción firme.

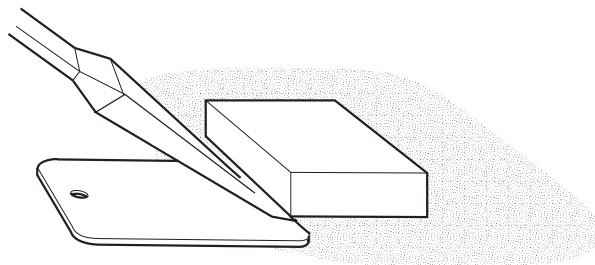
- El exceso de adhesivo se botará. No elimine dicho exceso.
- No apriete demasiado.

NOTA: Después de colocar las uniones juntas, NO se debe golpear con martillo u otro objeto. Si se altera la unión en este punto, se pueden producir puntos débiles y falla potencial. Un buen ajuste en seco evitará exceso de lijado debido a la falta de nivelación de la intersección.

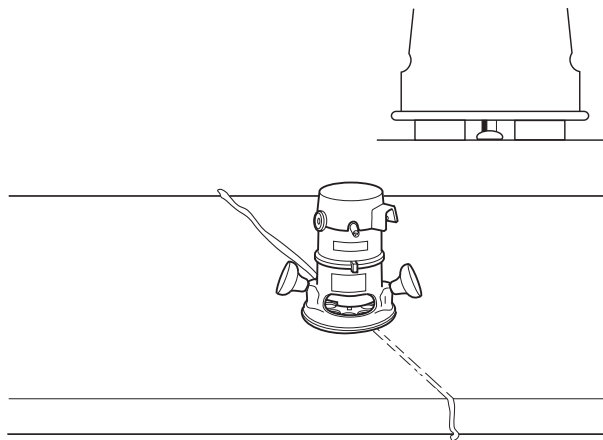


8. Después de que el adhesivo fije (aproximadamente 45 minutos), retire los sargentos y bloques de maderas.

- Para retirar los bloques de madera, humedezca con alcohol. Espere unos minutos y después empuje con un cincel para madera.
- Proteja la superficie con una muestra laminada bajo el cincel.
- Cualquier residuo de adhesivo termofusible puede ser removido desde la superficie con un cincel afilado con esquinas redondeadas para evitar que se rasgue.



9. Remueva el excedente de adhesivo con un router con base ski y broca recta de dos filos sobre la superficie.



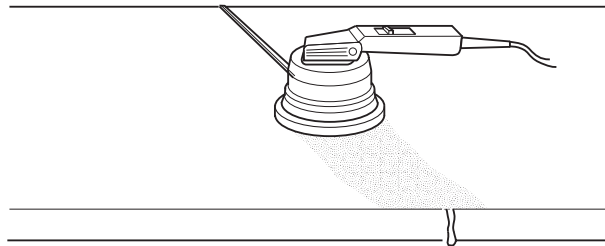
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

ARMADO DE UNIONES

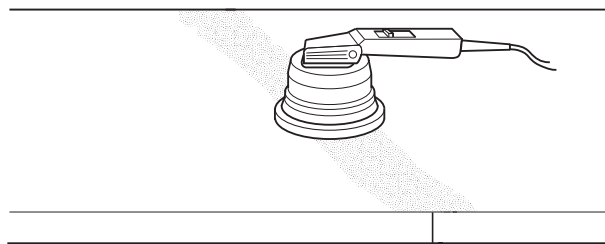
10. Utilice una lijadora orbital de base rígida con lija de 100 a 120 para eliminar el adhesivo restante y para nivelar la unión.

- El acabado final normalmente se realiza cuando los pasos finales de fabricación han sido completados.



11. Voltee la cubierta, exponiendo la parte posterior de la unión.

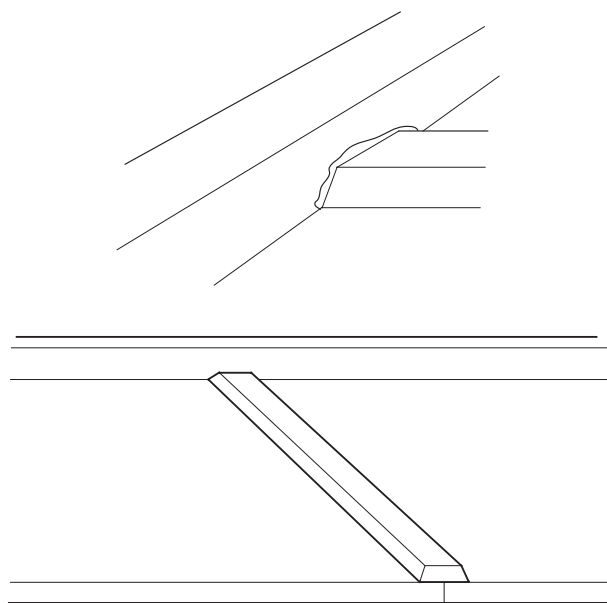
- Nivele la intersección con lijadora orbital aleatoria de base rígida equipada con un disco de lijado de óxido de aluminio de 100-120.



12. Adhiera una barra de refuerzo para la unión* por la parte posterior con el adhesivo para uniones, fabricada con Superficie Sólida Everform™ de 1/2 pulgada. Centre la barra sobre la unión.

- La barra debe ser de 3-4 pulgadas (76-102mm) de ancho y tener un chaflán de 45° en cada lado.
- Coloque una barra de refuerzo de tope contra el borde para mayor fuerza.

*Se requiere el refuerzo a lo largo de toda la unión para todas las aplicaciones residenciales y cubiertas comerciales de servicio de alimentos, para incrementar la resistencia al calor y fuerza. Una excepción a este requisito es en las uniones situadas cerca de ménsulas en donde la presencia de una banda de refuerzo pueda comprometer el soporte y resistencia de la subestructura. En este caso, la unión debe reforzarse en las secciones entre las barras de soporte.



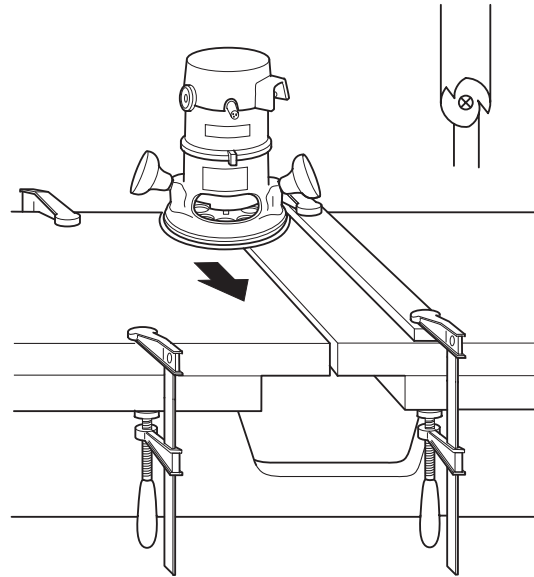
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

ÁREA DE UNIONES

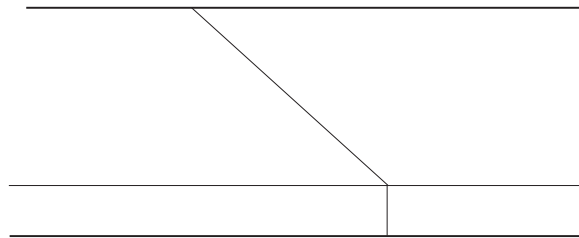
1. Sujete y haga un corte espejo de la unión de la ranura utilizando una herramienta para rebajado de uniones.

- Utilice herramienta de ½ pulg.(12.5mm) de ancho, broca recta de 2 filos de carburo y mango de ½ pulg. (12.5mm).
- Separe aproximadamente ⅜ pulgada (9mm) o menos.
- El router debe tener 1½ HP o más con ½ pulgada (12.5mm) de collet.

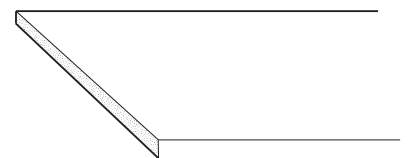
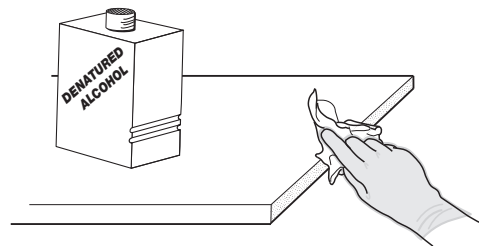


2. Después del corte, revise que la unión empate perfectamente juntando ambas piezas.

- Repita el corte si es necesario.



3. Limpie con alcohol desnaturalizado y un paño limpio.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

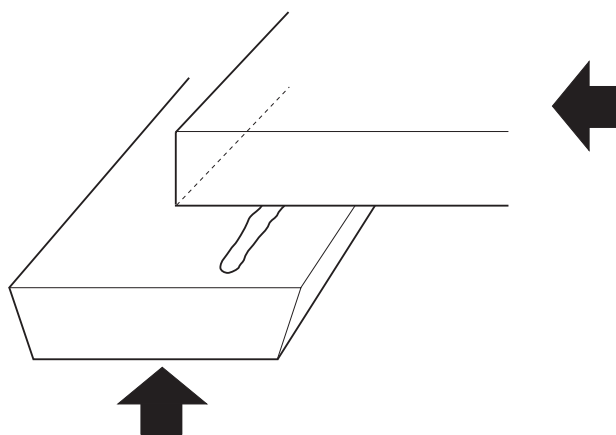
ÁREA DE UNIONES

4. Prepare una barra de refuerzo de unión de 3-4 pulgadas (76-102mm) de ancho con bisel de 45° de cada lado.

- Rebaje 0.010-0.015 pulgadas (.2-.3mm) de una mitad de la banda en un router de mesa para permitir el exceso de adhesivo.
- Usando el adhesivo de unión, pegue la parte no rebajada con la parte inferior de una de las secciones de la cubierta después de lijar y limpiar con un paño limpio humedecido con alcohol.

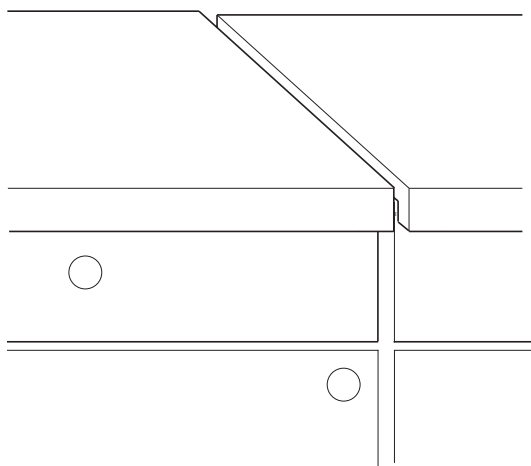
Note: La barra de refuerzo de la unión debe estar pegada a la sección o secciones que se van a instalar primero para facilitar la instalación.

- Aplique las abrazaderas y elimine el exceso de adhesivo del saliente con un cincel afilado antes de que el adhesivo se fije.



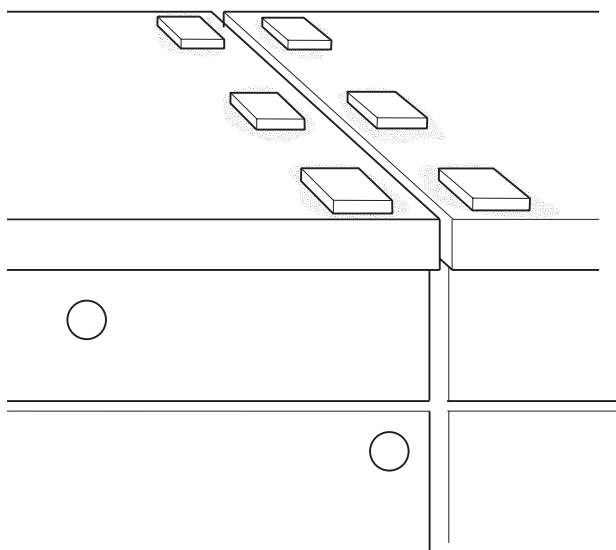
5. En el sitio, posicione la sección de la cubierta, teniendo primero la banda de refuerzo.

- Después, posicione el lado adyacente y revise que quede ajustado.
- Nivele y calce según sea necesario.
- Lije la superficie cerca de la línea de la unión con papel de lija de 120 puntos para proveer un área de adhesión para pegamento termofusible en bloques de madera.



6. Separe dos secciones y limpie el área de intersección con alcohol y paño blanco limpio.

- Adhiera los bloques de madera con adhesivo termofusible.
- Los bloques deben ser de aproximadamente 2 ½ in. x 4 in. x ¼ in. (6cm x 10cm x 20mm).

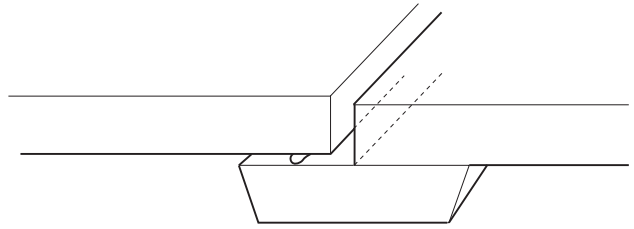


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES ÁREA DE UNIONES

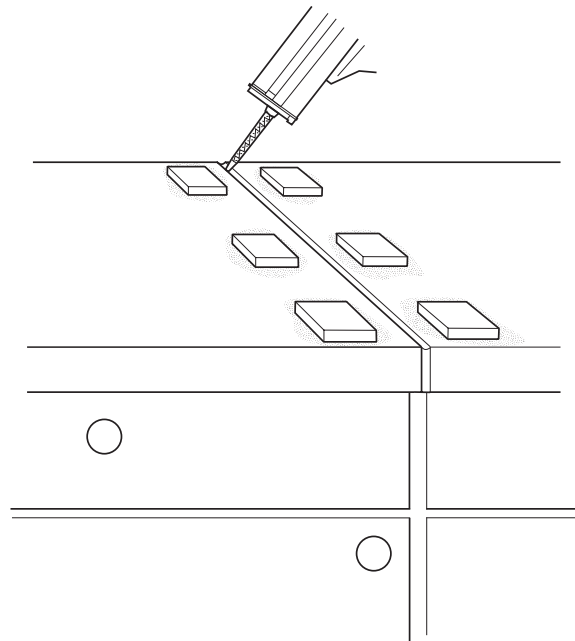
7. Aplique el adhesivo para uniones a la barra de refuerzo y presione las secciones juntas.

- Deje un espacio de 1/8 pulgadas (3mm).



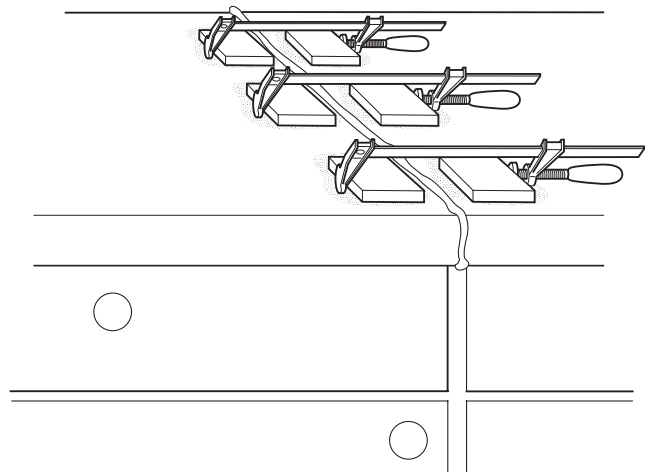
8. Rellene el espacio con adhesivo para uniones del color apropiado.

- Proteja el interior, los frentes y el suelo de los gabinetes del exceso de adhesivo con cinta de embalaje transparente, papel aluminio o papel encerado.



9. Presione las intersecciones entre sí y aplique una sujeción firme.

- El exceso de adhesivo se botará/exprimirá. No remueva el exceso de adhesivo.
- No apriete demasiado.



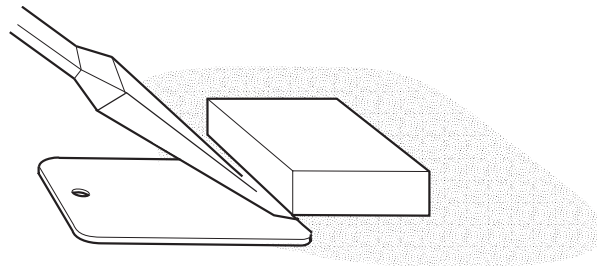
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PREPARACIÓN DE LAS UNIONES

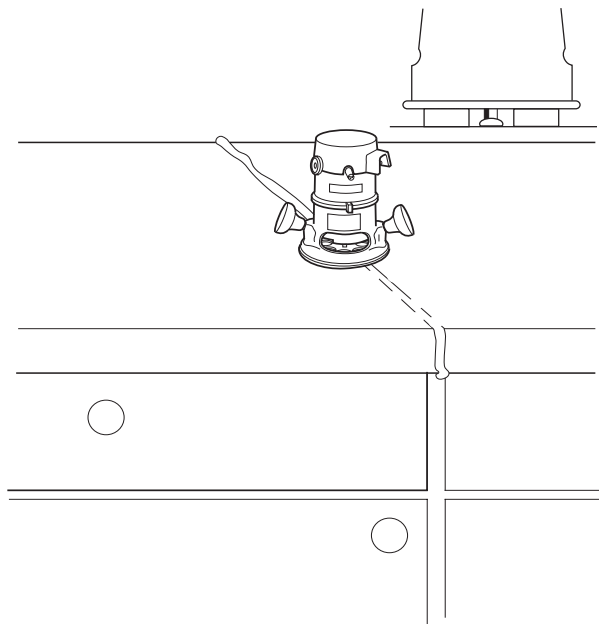
ÁREA DE UNIONES

10. Después de que el adhesivo se fije (aproximadamente 45 minutos), retire los sargentos y bloques de madera.

- Para retirar los bloques de madera, humedezca con bastante alcohol y después saque con un cincel de madera.
- Proteja la superficie con una muestra laminada bajo el cincel.
- Cualquier residuo de adhesivo termofusible puede ser removido de la superficie con un cincel afilado con esquinas redondeadas para evitar hendiduras.

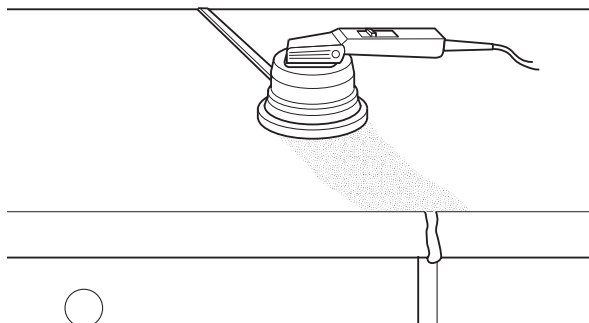


11. Remueva el excedente de adhesivo con un router con base ski y broca recta de dos filos sobre la superficie.



12. Utilice una lijadora aleatoria orbital de base rígida con lija de 100-120 para eliminar el remanente de adhesivo y para nivelar la unión.

- El acabado final normalmente se realiza después de los pasos finales de fabricación.



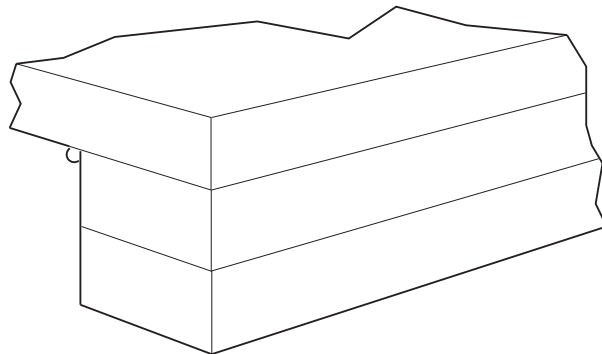
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE SUPERFICIE A SUPERFICIE

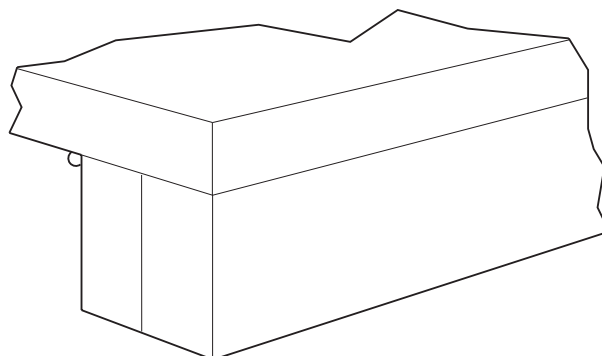
Superficie a superficie (revise la página 22 para instrucciones del montaje)

- El más fuerte.
- Múltiple selección de perfiles.
- El más versátil para la fabricación de esquinas interiores y exteriores.
- Implica el menor corte antes del montaje.
- Permite la incorporación de otros colores o diseños.



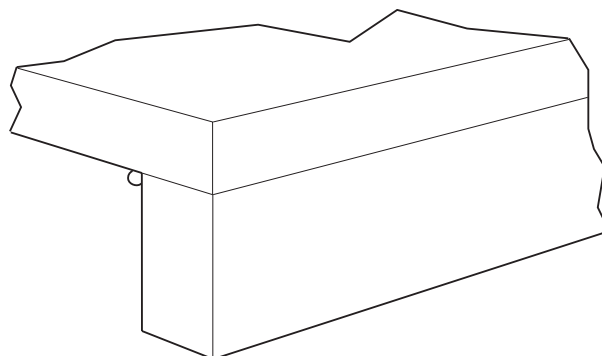
Doble borde sobre borde (revise la página 25 para instrucciones del montaje)

- Múltiple selección de perfiles.
- Complica la fabricación de esquinas interiores y exteriores.
- Requiere un paso adicional de corte para lograr una unión ajustada.
- No permite la incorporación de otro color o diseño en el apilado de bordes.



Borde sobre borde sencillo (revise la página 27 para las instrucciones del montaje)

- Recomendado sólo para bordes salientes que tengan un mínimo de espacio libre.
- Selección limitada de perfiles.
- La menor resistencia al impacto.
- La menor resistencia en esquinas interiores.
- Requiere un paso adicional de corte para lograr una unión ajustada.
- No permite la incorporación de otro color o diseño en el apilado de bordes.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

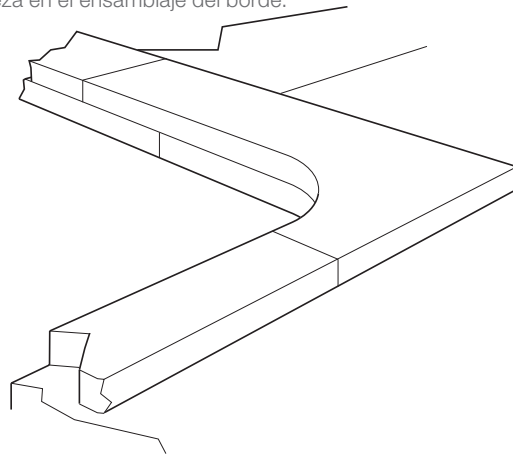
DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE SUPERFICIE A SUPERFICIE (CONTINUACIÓN)

NOTA: PARA LOGRAR LA MEJOR APARIENCIA POSIBLE DE BORDE:

- Lije la parte posterior de la cubierta (en el área del borde), así como el frente y reverso de cada barra con lija de 120 (100 micrones), con una lijadora orbital aleatoria.
- Lije hasta que las líneas blancas hayan desaparecido de la parte posterior y hasta que el frente haya sido desbastado lo suficiente para asegurar una adhesión adecuada.
- Siempre pegue la cara del material a la parte posterior de la siguiente pieza en el ensamblaje del borde.

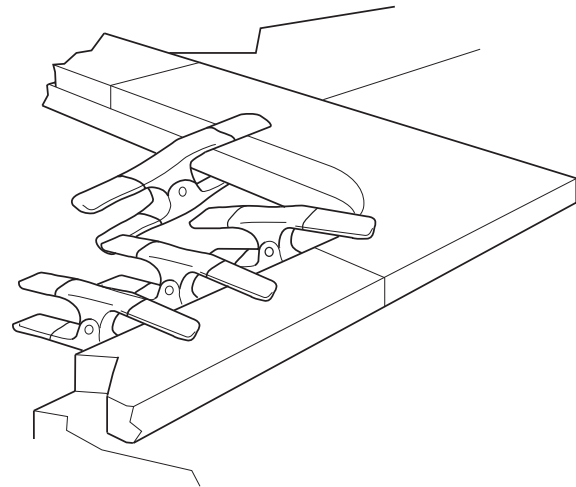
1. Corte un bloque de esquina rectangular con suficiente tamaño para permitir que uno de los extremos traslape la unión de la cubierta con 1 pulgada (25mm) o más.

- Corte el radio con una rebajadora, sierra sable o de banda.
- Corte $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) o más lejos de la línea de corte final si se usa sierra sable o sierra de banda.



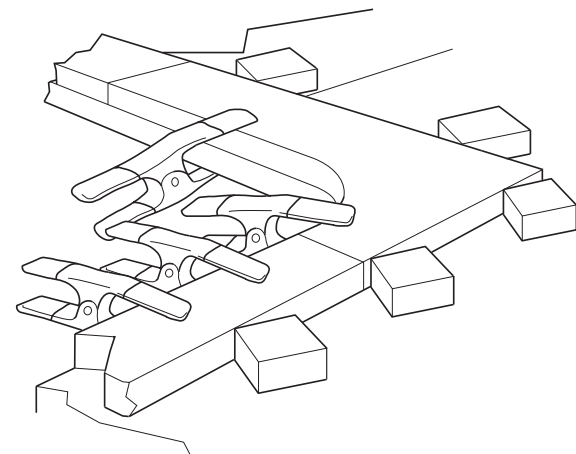
2. Lije todas las superficies a unir con lija de 120.

- Ajuste en seco las piezas angulares y barras de borde para asegurar que estén a la medida.
- Lije todas las juntas de tope para que queden bien ajustadas con una lijadora de disco o de cantos, equipada con papel de 80.
- Sujete temporalmente en su lugar.



3. Después de que todos los bordes estén medidos y colocados, adhiera pegamento termofusible en bloques en lugares estratégicos.

- Remueva las piezas y limpie con alcohol y un trapo limpio.
- El desmontaje de los bloques de madera es más fácil si están pegados en ángulo.



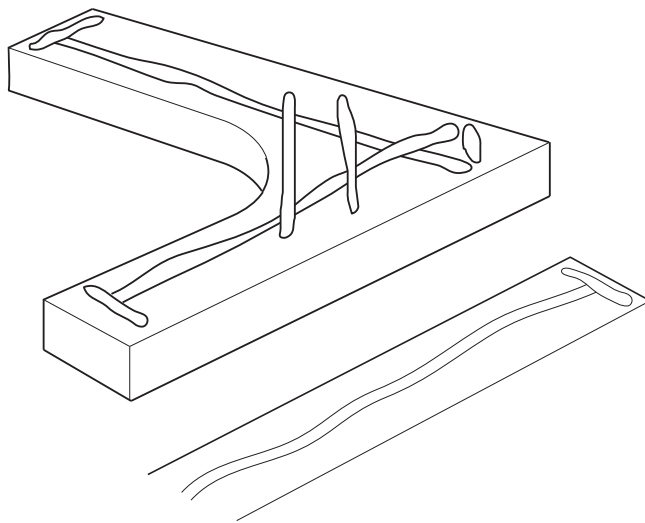
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE SUPERFICIE A SUPERFICIE (CONTINUACIÓN)

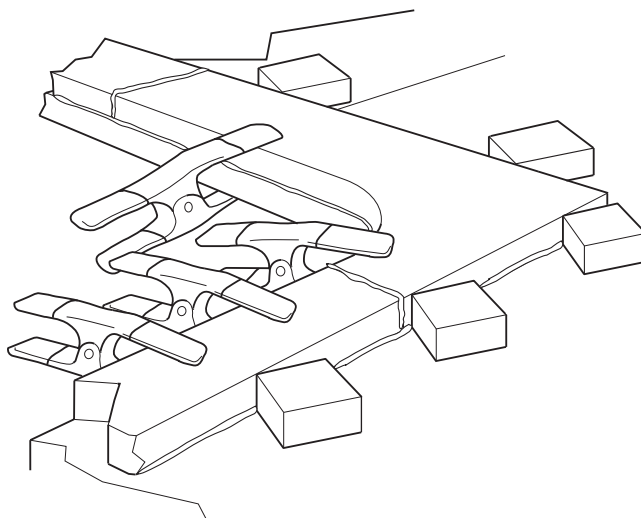
4. Aplique el adhesivo para uniones a la pieza de la esquina.

- Use líneas de adhesivo en patrones de cruce en las esquinas y en los extremos para asegurar una cobertura suficiente.
- Monte en 2 minutos o menos después de aplicar el adhesivo.
- Aplique una pequeña línea de adhesivo en todas las juntas. No lo extienda.



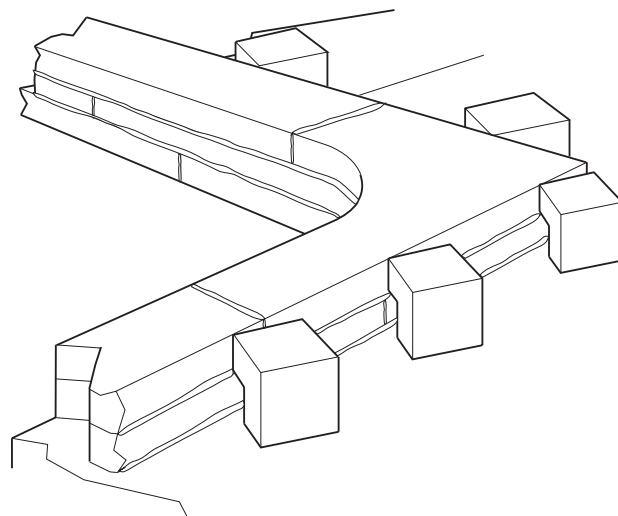
5. Aplique el adhesivo y rápidamente vuelva a colocar cada una de las piezas.

- Aplique abrazaderas/pinzas de resorte cada 2-3 pulgadas (50-76mm) antes de que el adhesivo se solidifique.
- Consulte los tiempos de trabajo típicos para el adhesivo en la sección de adhesivos.
- Asegúrese de que se obtenga una extracción continua.
- Permita al adhesivo fijarse (alrededor de 45 minutos).
- Retire las pinzas y lije las uniones de las juntas antes de montar la siguiente capa.



6. Retire los bloques de madera previamente adheridos.

- Ajuste en seco la siguiente capa del borde.
- Adhiera los bloques de madera con nuevo pegamento termofusible, con una incisión para permitir el contacto sólo con la nueva capa de borde.
- Pegue y fije como en la primera capa.



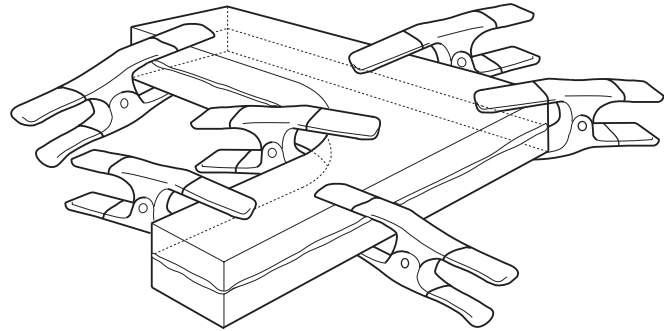
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE DOBLE BORDE SOBRE BORDE

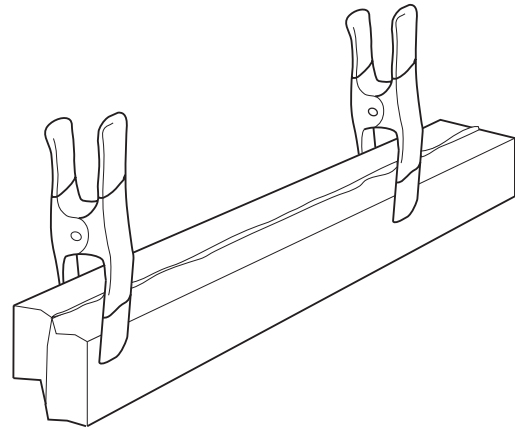
1. Corte previamente, lije y limpie las piezas de las esquinas con un paño limpio humedecido con alcohol.

- Preensamble las secciones de las esquinas y adhiéralas con adhesivo para uniones.
- Sujete y permita que el adhesivo seque.



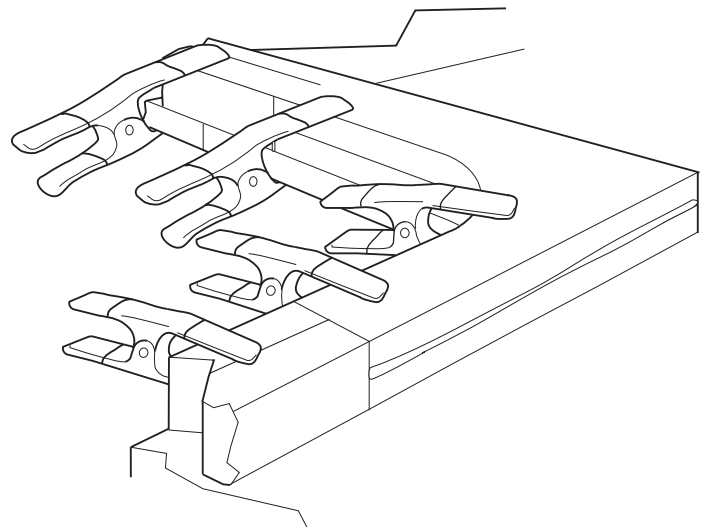
2. Ensamble las piezas de borde uniendo ambas barras.

- Sujete y deje que el adhesivo fije (aproximadamente 45 minutos).
- Elimine el exceso de adhesivo de las piezas de los bordes con un router de mesa y tableros base.
- Acabe al tamaño deseado.



3. Cuadre los extremos y coloque la pieza angular en seco. Sujete temporalmente en su lugar.

- Cuadre los extremos y ajuste en seco las piezas de borde doble.
- Sujete temporalmente en su lugar.



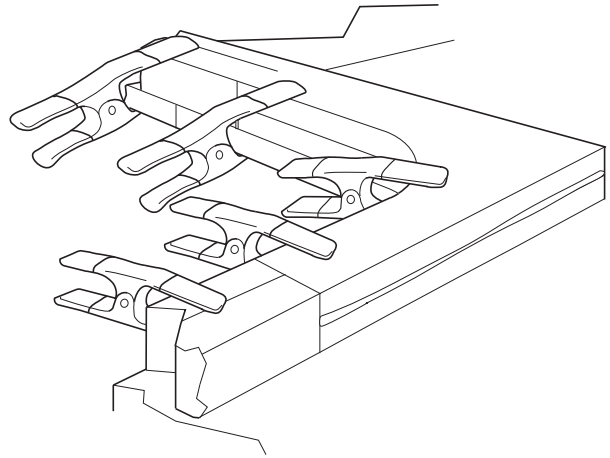
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE DOBLE BORDE SOBRE BORDE

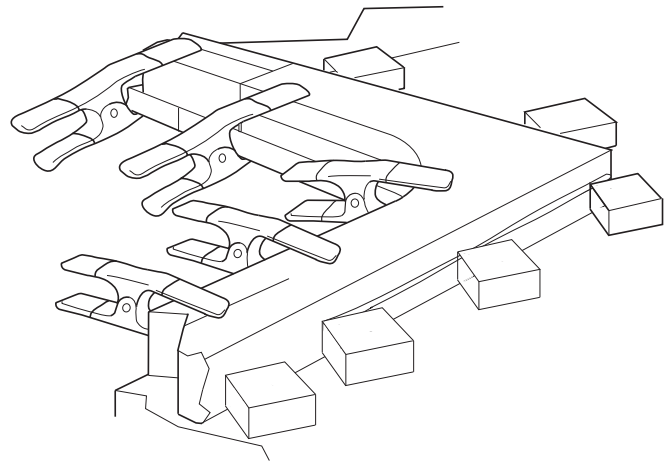
4. Adhiera con adhesivo termofusible los bloques de madera en ubicaciones estratégicas después de que todas las piezas de borde estén colocadas.

- Limpie con un paño blanco limpio y alcohol.
- El desmontaje es más fácil si los bloques se adhieren en ángulos.



5. Reensamble la pieza de la esquina y las barras de borde utilizando el adhesivo para uniones de Superficie Sólida Everform™ y aplique las pinzas.

- La colocación de las abrazaderas/pinzas debe ser cada 3-4 pulgadas (76-102mm) de distancia.



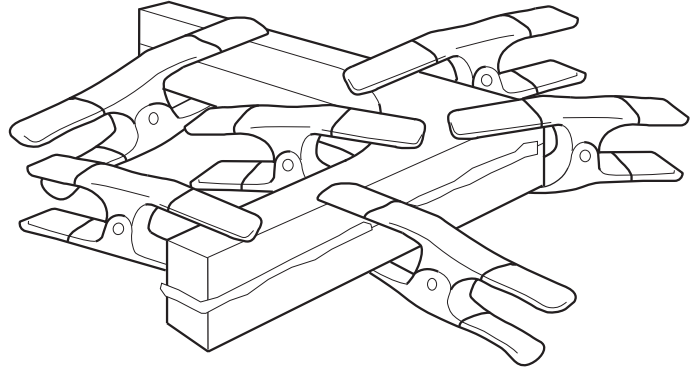
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ENSAMBLAJES BÁSICOS DE BORDE

DETALLE DE ESQUINAS INTERIORES DE BORDE SOBRE BORDE SENCILLO

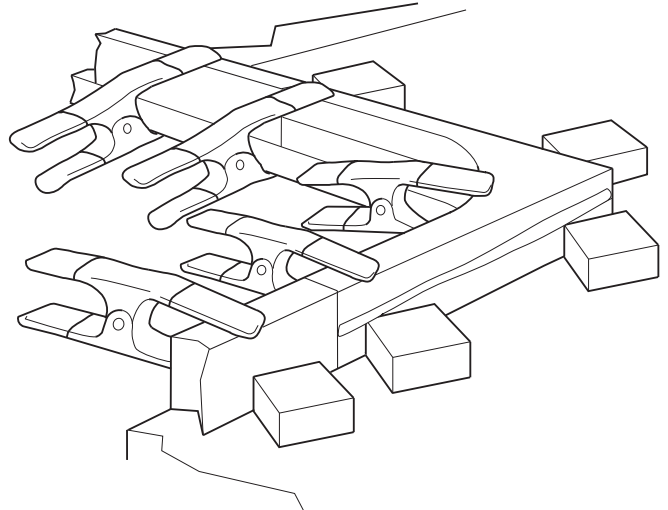
1. Corte previamente, lije y limpie las piezas de las esquinas con un paño humedecido con alcohol.

- Preensamble las secciones de las esquinas y adhiéralas con adhesivo para uniones.
- Sujete y permita que el adhesivo seque.
- Cuadre los extremos una vez que fije el adhesivo.



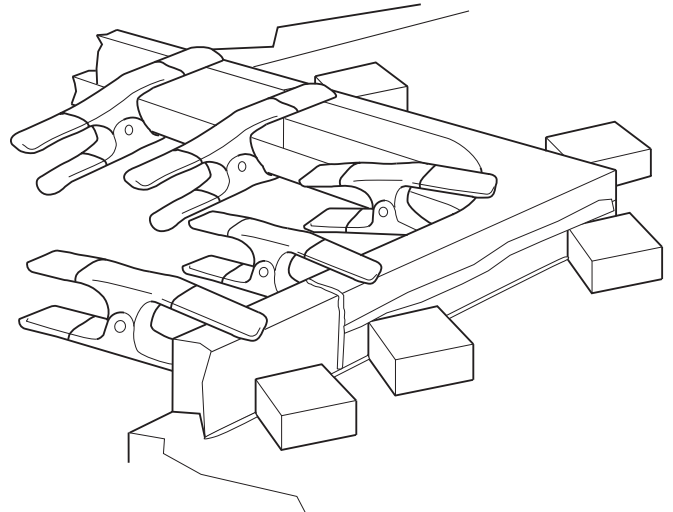
2. Corte previamente, lije y limpie las barras con un paño humedecido con alcohol.

- Ajuste en seco la pieza angular y los bordes.
- Sujete temporalmente en su lugar.
- Aplique los bloques de pegamento termofusible en lugares estratégicos después de que todas las piezas estén colocadas.
- El desmontaje es más fácil si los bloques se adhieren en ángulos.



3. Vuelva a ensamblar usando adhesivo para uniones.

- Aplique pinzas de resorte cada 3-4 pulgadas (76-102mm) de distancia.

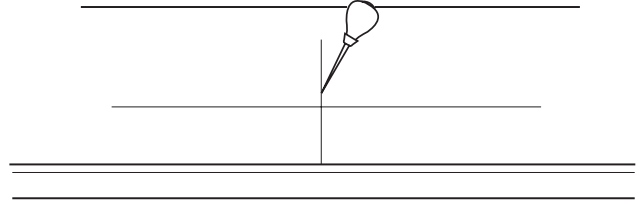


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TARJAS DE SUBMONTAR

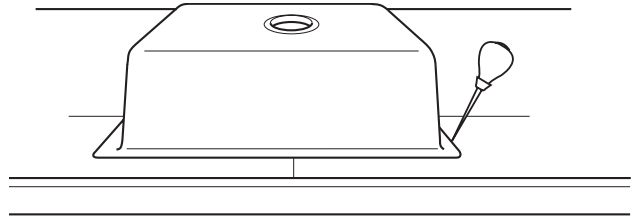
1. Voltee la placa, colocando la parte inferior hacia arriba.

- Determine la localización de la tarja.
- Marque líneas en el centro utilizando un punzón.



2. Centre las marcas de alineación con la tarja colocada.

- Marque el perímetro exterior de la tarja en el reverso.

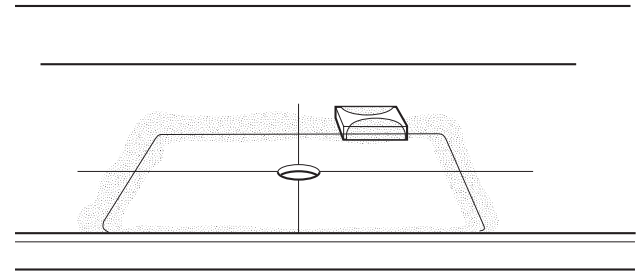


3. Lije el área de la unión en la hoja con lija de #60.

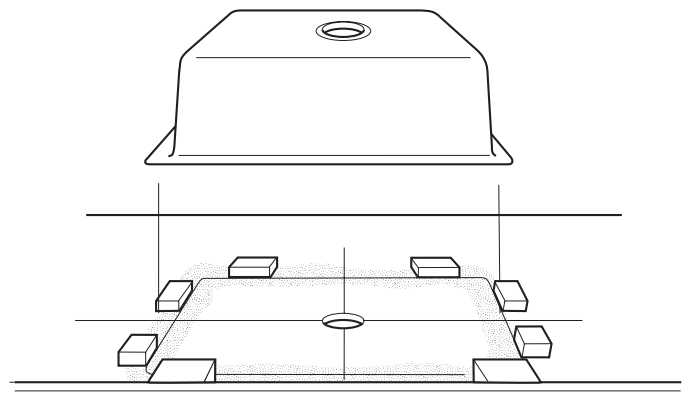
- Rebaje un orificio de ventilación/acceso de 1-2 pulg. (25-50mm).

Nota: si la sujeción es a través del desagüe, el(los) orificio(s) de ventilación debe rebajarse directamente debajo de la(s) abertura(s) del drenaje. Perfore lo suficientemente amplio para permitir el acceso de los sargentos o pinzas.

- Retire el exceso de polvo y limpie el área de unión, con alcohol desnaturalizado.



4. Adhiera los bloques de madera con el pegamento termofusible para mantener la tarja sin moverse fuera del centro.

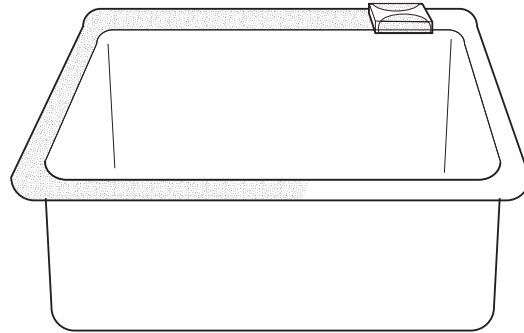


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TARJAS DE SUBMONTAR

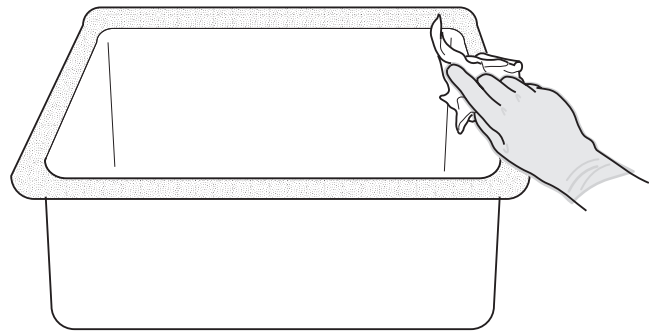
5. Lije el área de la unión de la tarja con una lija de #60.

- No redondee el perímetro interior.



6. Limpie el borde con alcohol desnaturalizado y un paño blanco limpio.

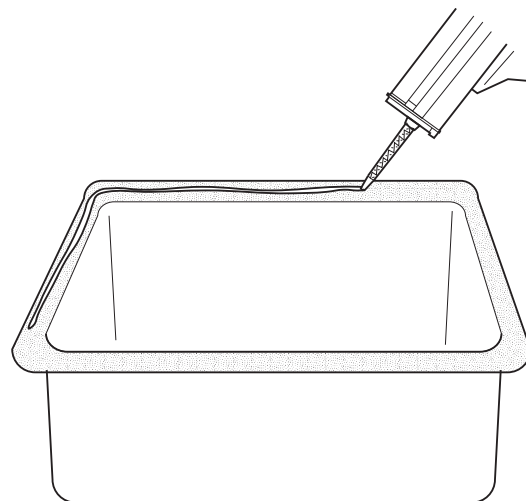
- Deje secar.



7. Aplique un ¼ de pulgada (6mm) o más de adhesivo para uniones en el borde.

- No lo extienda.

Nota: utilice el color de adhesivo que coincida con el color de la tarja.

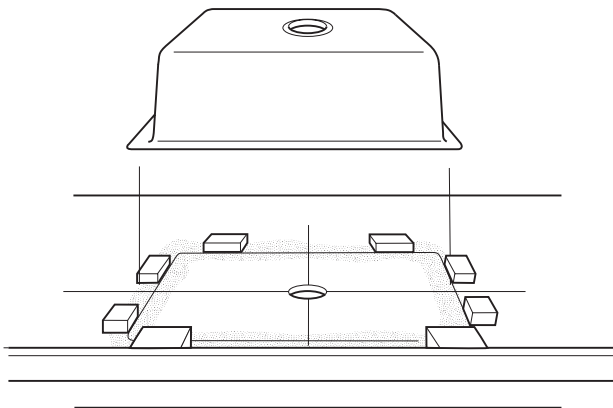


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

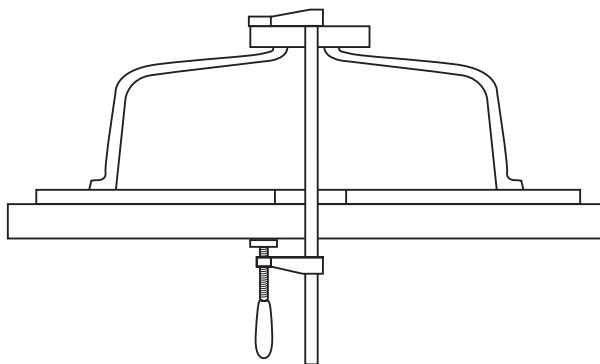
TARJAS DE SUBMONTAR

8. Invierta la tarja y presione en su lugar con un movimiento ligero para transferir el adhesivo.

- La tarja debe colocarse dentro de los 2 minutos después de que se aplique el adhesivo.

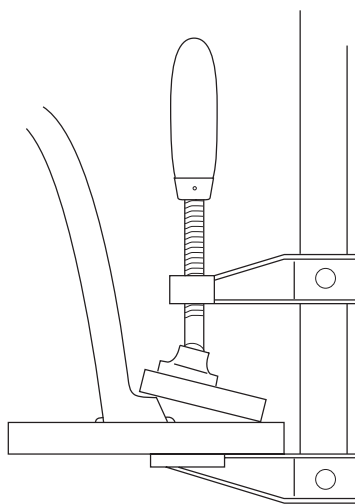


9. En caso de sujeción con sargento a través del desagüe y el orificio de ventilación de la hoja, utilice una barra de madera para distribuir la presión.



10. Sujete las cuatro esquinas, así como el centro de la parte delantera y la parte trasera, con sargentos ajustables de tracto profundo.

- Use barras de madera de ½ in. x 1 in. x 4-6 in. (12mm x 25mm x 102-152mm) como soportes para los sargentos.
- Permita que el adhesivo seque.

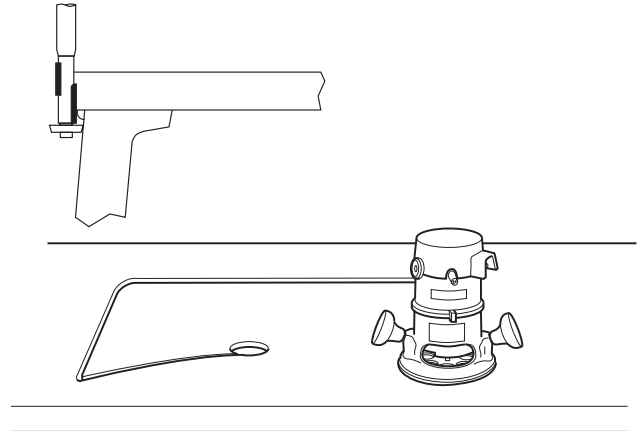


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TARJAS DE SUBMONTAR

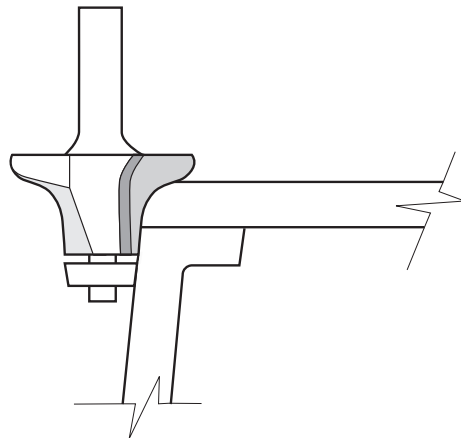
11. Retire los sargentos y gire la cubierta hacia arriba sobre un soporte resistente.

- Usando una cortadora de dientes escalonados de carburo #KSST, corte la abertura de la tarja.
- Alcance la pieza cortada de la tarja para evitar que se dañe.



12. Use una cortadora redonda de carburo #KSRO para dar forma al borde de la tarja.

- Lije las marcas y alise el borde con lija de 120 y abrasivos más ligeros.



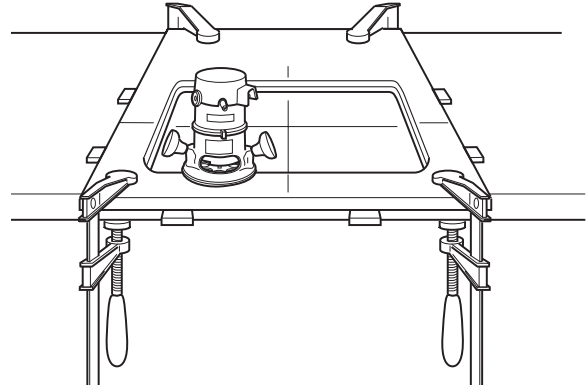
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

INSTALACIÓN DE ESTUFAS

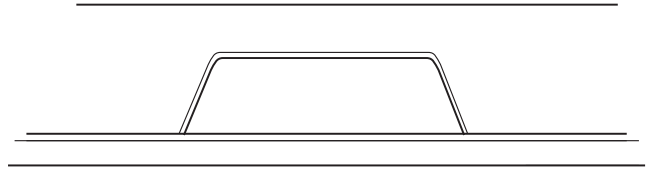
NOTA: La temperatura máxima en la Superficie Sólida Everform™ (en las áreas de corte), no deben exceder 175°F (79°C). Si se experimentan temperaturas más altas, pueden ocurrir grietas y se requerirán otras alternativas de diseño.

1. Use un molde adecuado y un molde guía, corte la abertura con rebajadora de una sola ranura de ½ pulgada (12.5mm).

- El radio interior mínimo de la esquina interior para la entrada de calor es de ½ pulgada (12.5mm).
- Asegúrese de que todos los bordes estén al menos 3 pulgadas (76mm) de distancia de la abertura de la estufa.

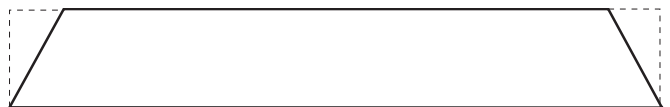


2. Voltee la cubierta.



3. Corte cuatro bloques de Superficie Sólida Everform™ de 3 x 3 pulg. (76mm x 76mm) o más.

- Corte con ángulo 45° todos los bordes que no llevarán juntas.

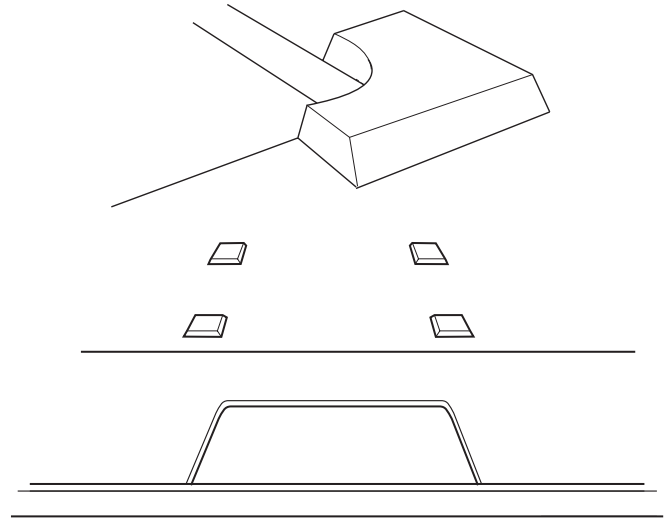


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

INSTALACIÓN DE ESTUFAS

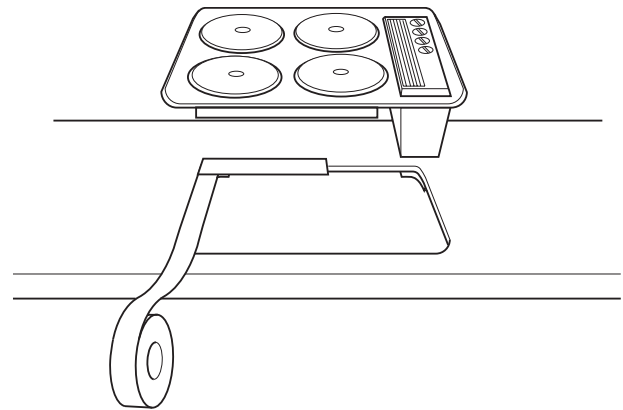
4. Pegue un bloque biselado en cada una de las cuatro esquinas con adhesivo para uniones.

- Adhiera los bloques de la esquina frontal en el borde con adhesivo para uniones.
- Sujete y deje que el adhesivo seque.
- Corte el exceso con una broca de carburo de tungsteno guiada.
- Lije suavemente sobre los bordes afilados para quitar cualquier astilla, etc.
- El radio interior mínimo debe ser de ½ pulgadas (12.5mm) o superior.



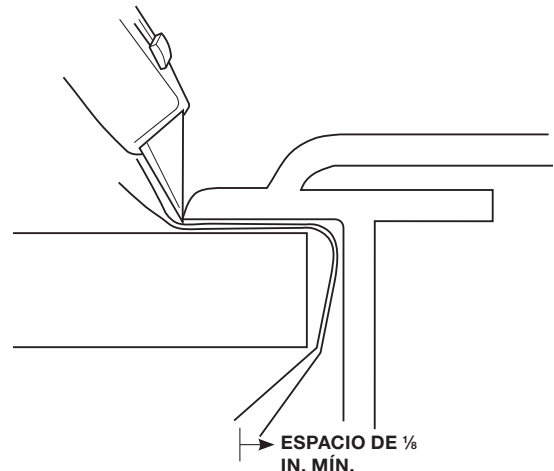
5. Aplique dos capas de cinta de aluminio conductor de calor* como se muestra en la ilustración.

- La cinta se dobla hacia atrás y se separa en la parte inferior para proporcionar mejor disipación del calor.
- Instale la placa de cocción en la cubierta.
- La brida de la estufa debe descansar sobre cinta de aluminio.
- La separación entre el borde de la estufa y el borde de corte debe ser de al menos ¼ pulgadas (3mm) por todos lados.



6. Corte el exceso de cinta de aluminio conductor con un cuchillo afilado.

* Cinta de metal conductor de calor como Cinta de Aluminio marca Scotch® #425 o #427.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

SOPORTE DE CUBIERTA

Las cubiertas fabricadas con Superficie Sólida Everform™ deben ser correctamente instaladas sobre un sistema de soporte de red o rejilla. Este soporte proporciona el apoyo necesario, permitiendo que la superficie disipe el calor de forma efectiva. Los sustratos de madera sólida como madera contrachapada, MDF o aglomerado sólo deben utilizarse en aplicaciones en las que la parte superior no esté sujeta a la acumulación de calor de electrodomésticos, objetos calientes, etc.

La subestructura o rejilla debe fabricarse a partir de 2½-3 pulgadas de ancho por ¾-1 pulgada de grosor de la madera contrachapada, madera secada en horno, MDF o ¾-1 pulgada de acero tubular con ⅛ de pulgada de espesor mínimo de pared. No utilice barras de aglomerado; este material carece de suficiente resistencia estructural y puede hincharse y pandearse si se expone al agua. No utilice materiales de superficie sólida como soporte debido a sus propiedades de flexión.

No utilice un contrapiso de madera como soporte de hojas horizontales.

Las cubiertas de polvo en gabinetes pueden actuar como contrapiso o un sustrato sólido. Los gabinetes con parte superior sólida, gabinetes de esquina y gabinetes giratorios deben estar ventilados para evitar que el aire quede atrapado. La parte superior del gabinete debe ser recortada lo más que se pueda sin dañar la integridad del gabinete. Esto permitirá que el calor se disipe en el gabinete.

CRITERIOS DE APOYO

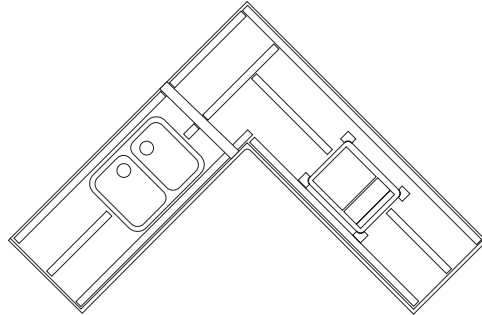
- Para cubiertas fabricadas a partir de ½ pulgada de grosor del material, instale apoyo cada 18 pulgadas o menos. Normalmente, esto se obtiene ejecutando una banda de 1 in. de madera o acero tubular como soporte a lo largo de la parte posterior, por la parte central y el borde delantero (si es necesario).
- Para cubiertas fabricadas a partir de ¾ de pulgada de grosor del material, proporciona apoyo cada 24 pulgadas o menos. Normalmente, esto se obtiene ejecutando una banda de madera de ¾ de pulgada o acero tubular como soporte a lo largo de la parte posterior y el borde delantero (si es necesario).
- Proporcione soporte perimetral dentro de un radio de 3 pulgadas de las bridas en las tarjas submontadas de Superficie Sólida Everform™.
- Para cubiertas fabricadas a partir de ½ pulgada de grosor de material, todas las vigas o salientes de más de 6 pulgadas requieren soporte estructural.
- Para cubiertas fabricadas a partir de ¾ de pulgada de grosor de material, todas las vigas o salientes de más de 12 pulgadas requieren soporte estructural.
- Las bandas de soporte de madera deben ser retenidas 1/8 de pulgada desde los bordes bajos de todos los retornos para evitar que se atasquen debido a la expansión del bastidor o a la contracción de la parte superior.
- La rejilla de soporte o los gabinetes deben estar a nivel e incluso dentro de 1/8 de pulgada de variación máxima en 10 pies.
- Adherir la rejilla de soporte sólo con adhesivo 100% silicón. No utilice adhesivo rígido como el adhesivo de construcción.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

SOPORTE DE CUBIERTA

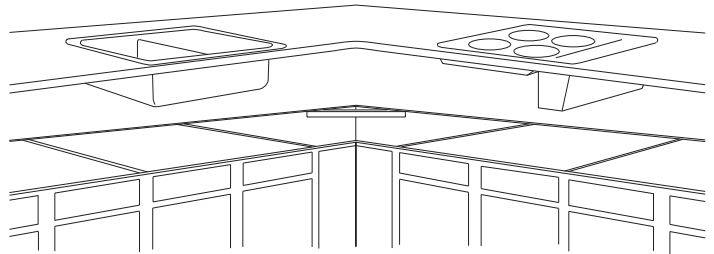
1. Si utiliza madera contrachapada o madera seca en horno como red de apoyo:

- Adhiera madera aserrada, contrachapada o MDF a la parte inferior del producto terminado, cubra con gotas de silicón en intervalos de 12 pulgadas (305mm). Estos son generalmente adheridos a lo largo de la parte delantera, trasera y central como se ilustra.
- Sujete o mantenga en su lugar con adhesivo termofusible hasta que el silicón seque.
- Deje 1/8 de pulgada (3mm) de espacio en las uniones, etc., para permitir la expansión de la madera.



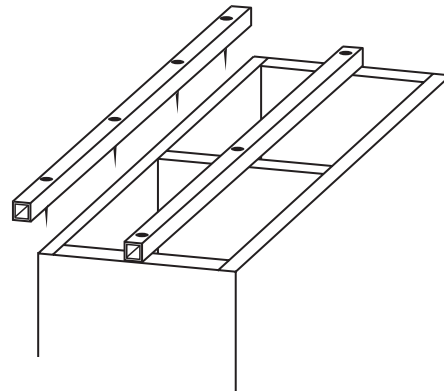
2. Coloque en su lugar la parte superior de los gabinetes previamente nivelados con gotas de silicón cada 12-18 pulgadas (305-457mm) en la parte delantera y trasera, etc.

- Los gabinetes deben ser sujetados entre sí manualmente, así como a la pared y/o al piso.

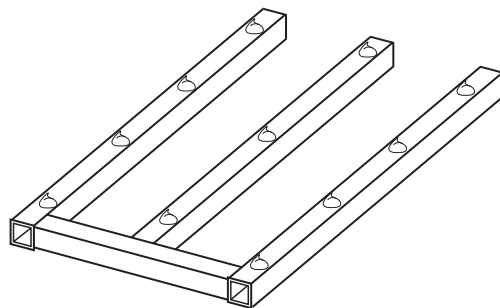


1. Si se utiliza un soporte de acero tubular:

- El acero tubular se puede fijar mecánicamente a los gabinetes en la configuración deseada de la rejilla con tornillos avellanados de cabeza plana. Mida y nivele según sea necesario.



2. Aplique gotas de silicón de 12 a 18 pulgadas (305-457mm) en el tubo de acero e instale la cubierta.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

SOPORTE DE SALIENTE

Para cubiertas, etc., fabricadas de Superficie Sólida Everform™ de ½ pulgada de grosor, lo máximo que puede tener sin soporte el saliente o viga es de 6 pulgadas (152mm). Para cubiertas fabricadas con material de ¾ de pulgada de grosor, el máximo sin soporte para el saliente o viga es de 12 pulgadas (305mm). Todos los salientes o vigas que excedan estos límites requerirán suficiente apoyo estructural. Los siguientes métodos son aceptables para soportar salientes o vigas:

- Abrazaderas o ménsulas
- Tubo de acero
- Madera dura

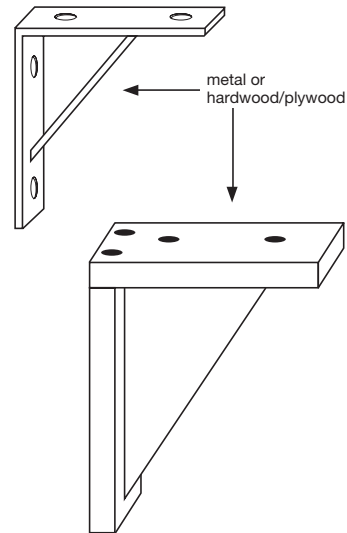
NOTA: Las uniones en islas o penínsulas extra anchas no deben ser colocadas directamente sobre el marco del bastidor del gabinete siguiente a una sección de saliente o viga. Este es un punto de tensión. El desfase en esta área debe ser por lo menos de 3 pulgadas (76mm) en el gabinete o hacia afuera en la sección del saliente. Refuerce la parte trasera de estas uniones con barras de refuerzo entre los miembros de soporte.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TÉCNICAS PARA SOPORTE DE SALIENTE USO DE MÉNSULAS

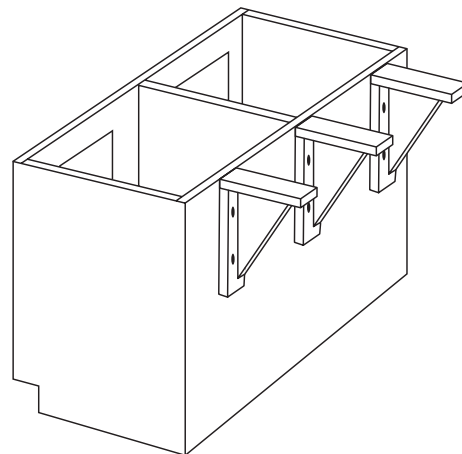
1. Si se utilizan ménsulas:

- Las ménsulas pueden ser de metal o de madera (contrachapado/madera dura).
- Mida la base de la ménsula para reducir la falta de soporte del saliente a 6 pulgadas (152mm) o menos.

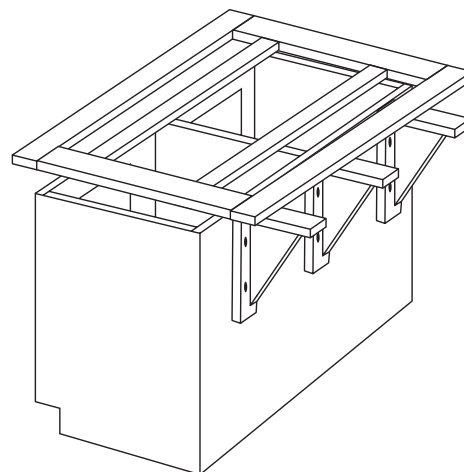


2. Las ménsulas deben estar bien sujetas estructuralmente al costado o a la parte posterior del gabinete, normalmente a $\frac{3}{4}$ de pulgada de contrachapado u otro miembro del marco instalado.

- Espaciados 24 pulg. (610mm) en el centro máximo.



3. Instale la parte superior fabricada sobre una red de soporte adecuada que se extienda desde los extremos de las barras de soporte. La red de soporte debe ser fijada mecánicamente al gabinete y adherirse a la cubierta con gotas de silicón con intervalos de separación de 12-18 pulgadas (305- 457mm).

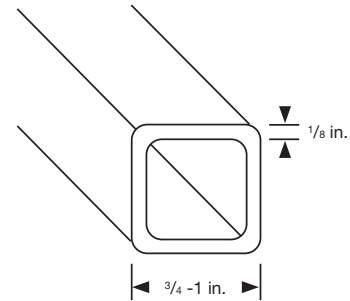


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TÉCNICAS PARA SOPORTE DE SALIENTE USO DE METAL TUBULAR

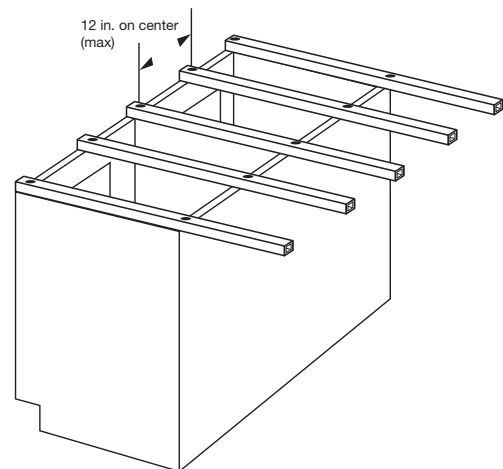
1. Si se utiliza acero tubular:

- Use $\frac{3}{4}$ -1 pulgada (19-25mm) de tubo cuadrado de acero con $\frac{1}{8}$ pulgada (13mm) espesor mínimo de pared.



2. Espaciado de 12 pulg. (305mm) en el centro máximo.

- Fije los gabinetes con tornillos avellanados.



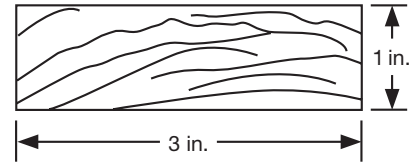
NOTA: El saliente máximo con $\frac{3}{4}$ pulg. (19mm) de acero tubular es de 12 pulg. (305 mm) y 20 pulg. (508mm) con 1 pulg. (25mm) de acero tubular. Los salientes que superen estos límites requerirán el uso de ménsulas o abrazaderas de soporte.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TÉCNICAS PARA SOPORTE DE SALIENTE USO DE MADERA DURA

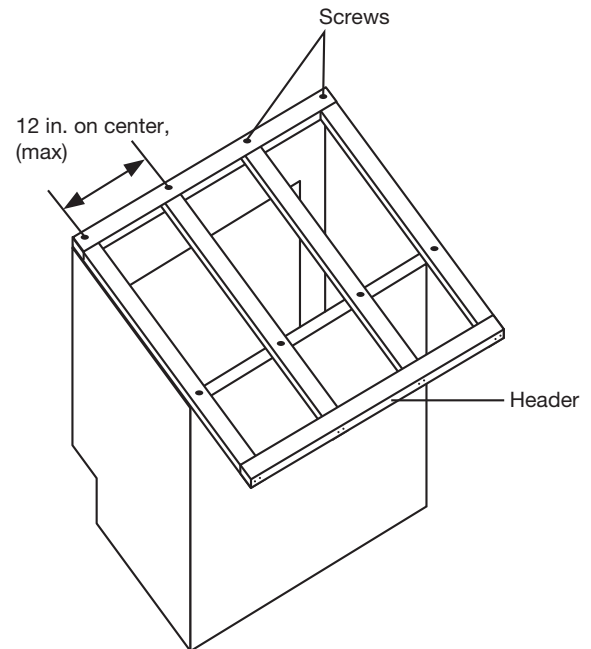
1. Si se utiliza soporte de madera firme:

- Los tipos de madera preferibles son el arce de maple duro o suave, el roble rojo o blanco y el fresno.
- Seleccione componentes que sean rectos y sin nudos.



2. Construya la red de soporte con los puntales colocados en 12 pulgadas. (305mm) de centros máximos. Las intersecciones pueden ser clavadas y pegadas o ensambladas con tornillos.

- Utilice un cabezal continuo para unir los puntales.
- Sujete la rejilla de soporte al marco del gabinete con tornillos avellanados.
- Sujete la cubierta al marco de soporte con silicón aplicado cada 12-18 pulg. (305-457mm).

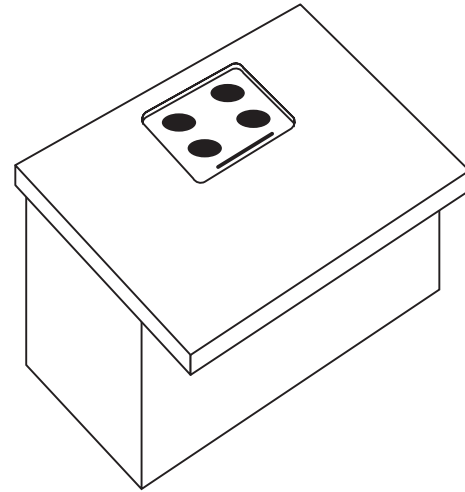


NOTA: El saliente máximo para soporte de madera dura es de 16 pulg. (406mm). Los salientes que superen las 16 pulg. (406mm) requerirán el uso de ménsulas o abrazaderas de soporte.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

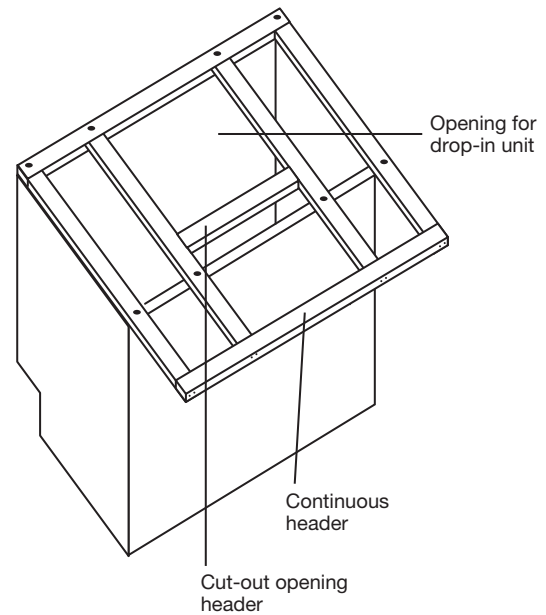
SOPORTE DE SALIENTE PARA CUBIERTAS CON CORTES

1. Las cubiertas que tienen un saliente opuesto al corte para inserción de fregadero, tarja o estufa, requieren atención especial para asegurar el soporte adecuado tanto para la unidad de inserción como para el saliente.



2. Construya una rejilla de soporte de 1 x 3 pulgadas (25mm x 76mm) de madera dura con cabezales como se ilustra. Fije las juntas con clavijas y pegamento o tornillos.

- Fije la rejilla de soporte al marco del gabinete con tornillos avellanados.

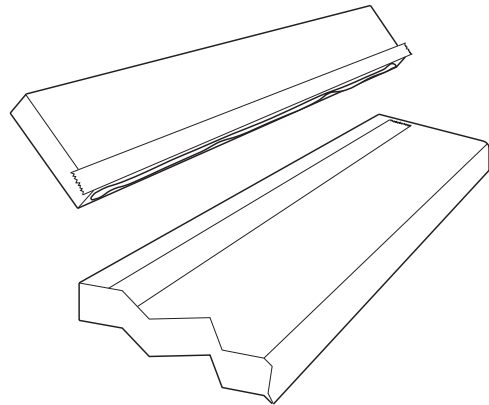


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

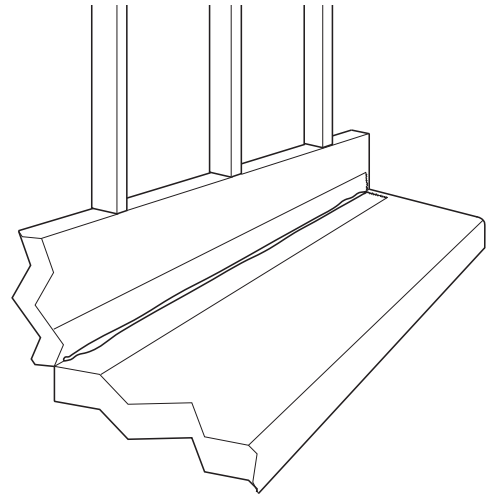
BORDES A 90° CON UNIONES FLEXIBLES

1. Para instalar piezas de zoclo terminadas con unión flexible, cubra las áreas adyacentes con cinta (masking tape) para simplificar la limpieza.

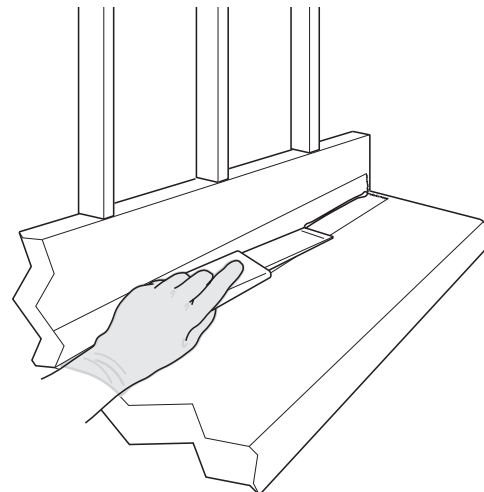
- Prepare el área de adhesión lijando y limpiando con alcohol.
- Aplique una línea de silicón 100% de color coordinado, ya sea al en la parte inferior de la salpicadera o sobre la cubierta.



2. Coloque el protector contra salpicaduras y manténgalo en su lugar mediante sargentos o con abrazaderas, según sea necesario.



3. Retire el exceso de silicón antes de que endurezca con espátula para calafatear. Alise el restante con un paño humedecido con alcohol.

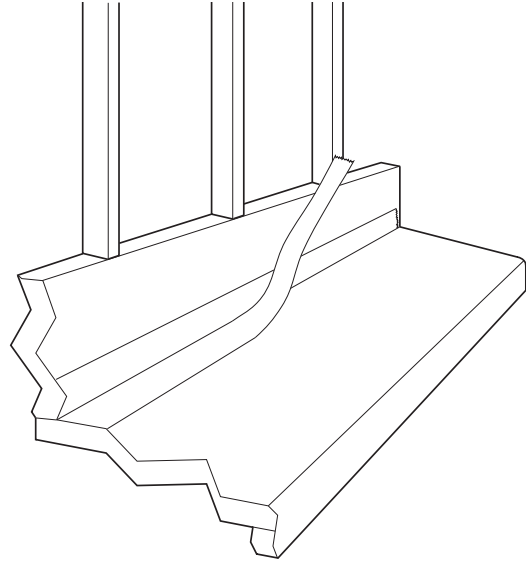


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

BORDES A 90°
CON UNIONES FLEXIBLES

4. Retire la cinta, exponiendo la unión terminada antes de que endurezca el silicón.

- Deje que el silicón cure antes de usar.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

BORDES A 90° CON UNIONES RÍGIDAS

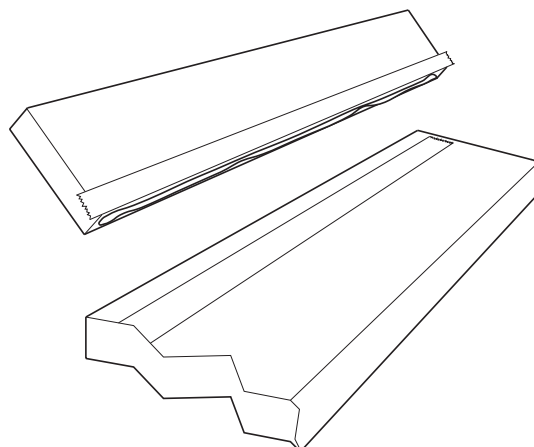
1. Prepare los bordes fresando y lijando.

Limpie con alcohol.

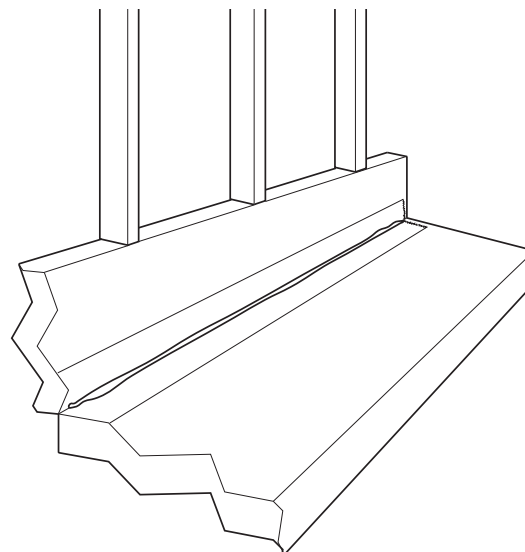
Cubra los bordes con cinta para proteger las superficies del exceso de adhesivo.

Aplique una línea de adhesivo de costura del mismo color al borde del zoclo o sobre la cubierta.

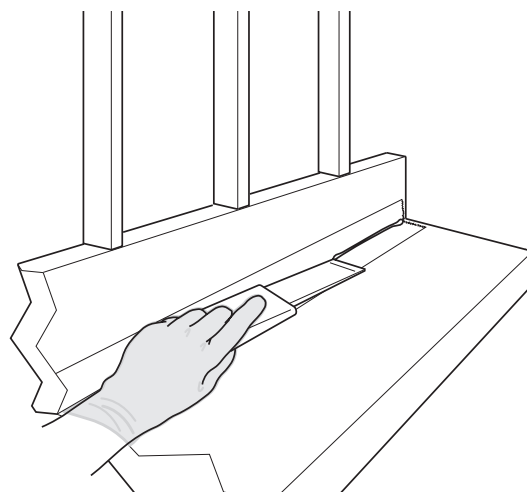
La altura mínima para un zoclo rígido es de 8 pulgadas (203mm).



2. Coloque el zoclo y manténgalo en su lugar mediante sargentos o abrazaderas, según sea necesario.



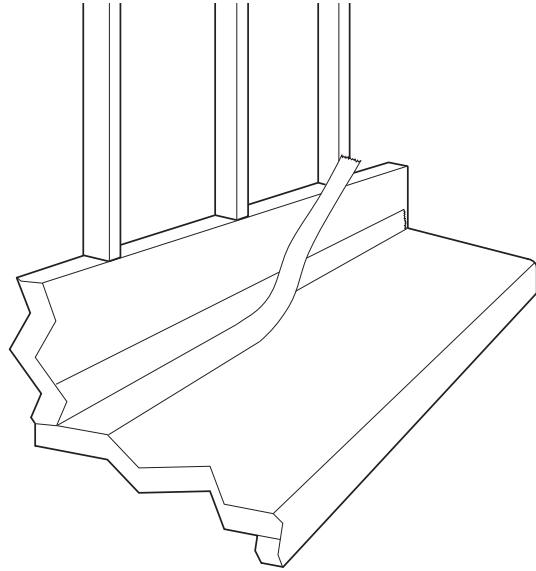
3. Retire el exceso de silicón antes de que endurezca con espátula para calafatear.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

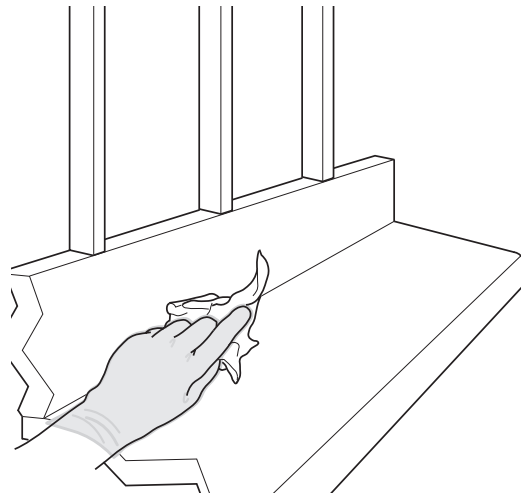
BORDES A 90°
CON UNIONES RÍGIDAS

4. Retire la cinta, exponiendo la unión.



5. Limpie la unión con un trapo humedecido en alcohol antes de que el adhesivo cure.

- No utilice alcohol en exceso sobre la junta.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CURVA SANITARIA

USO DE REBAJADORA PARA CURVA SANITARIA

USO DE REBAJADORA PARA CURVA SANITARIA

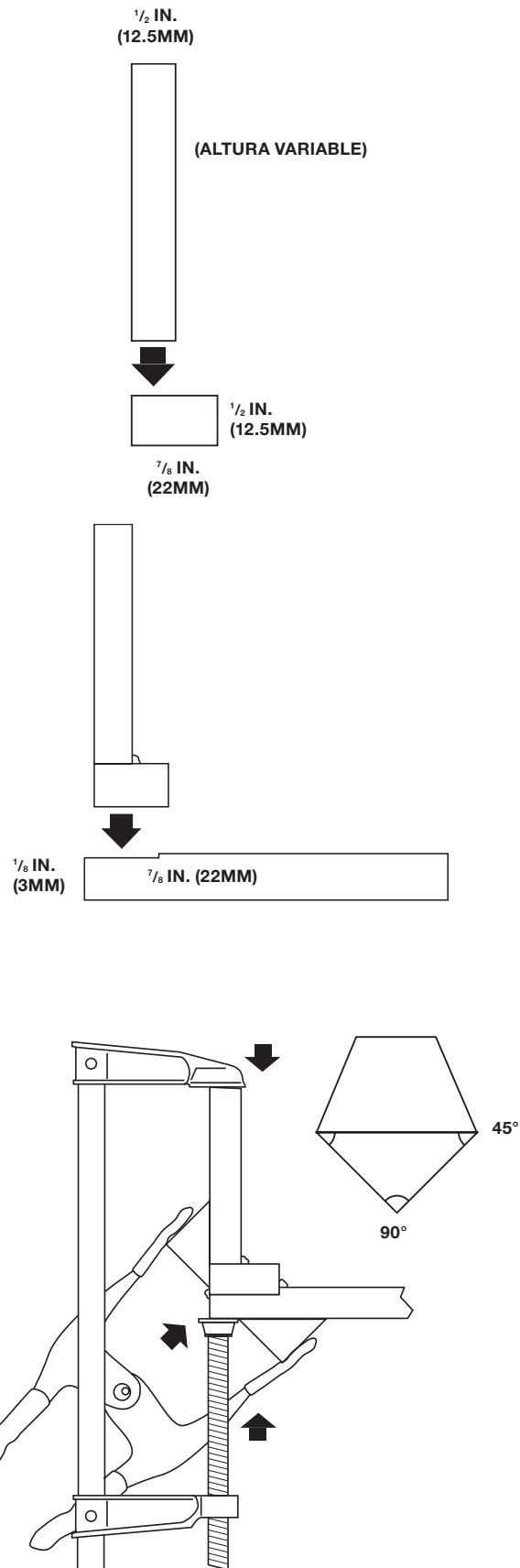
NOTA: Debido a la naturaleza única de los colores Artifact, Mica y Ice, no se recomienda la fabricación de estos colores con curva sanitaria, ya que las uniones serán bastante visibles.

1. Prepare las piezas a unir mediante routeado y lijado.

- Limpie con alcohol y adhiera las piezas de respaldo y curva, utilizando el adhesivo de uniones adecuado.

2. Haga un corte de $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) de profundidad por $\frac{7}{8}$ de pulgada (22mm) de ancho, en la parte trasera de la cubierta.

- Pegue el ensamblaje de la curva sanitaria a la cubierta usando el adhesivo para uniones adecuado.



3. Aplique pinzas de resorte y adhesivo termofusible en bloques de madera para crear presión hacia adelante.

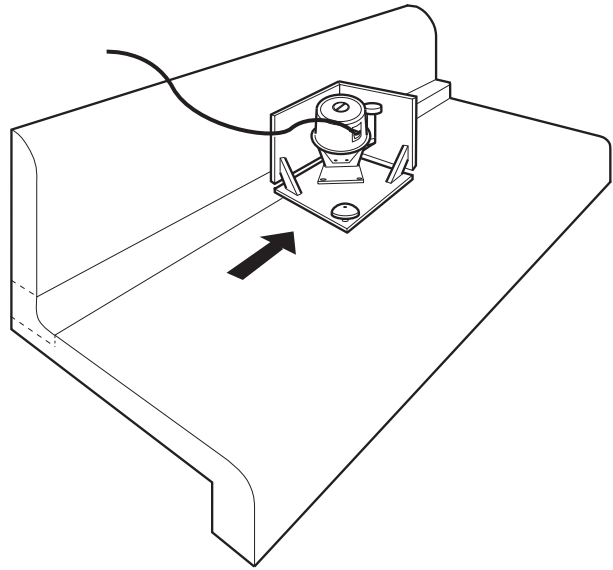
- Aplique presión adicional hacia abajo con sargentos o abrazaderas de barra.
- Compruebe que la sección de salpicadera esté a escuadra con la cubierta; ajuste las fijaciones según sea necesario.
- Permita que el adhesivo seque.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CURVA SANITARIA

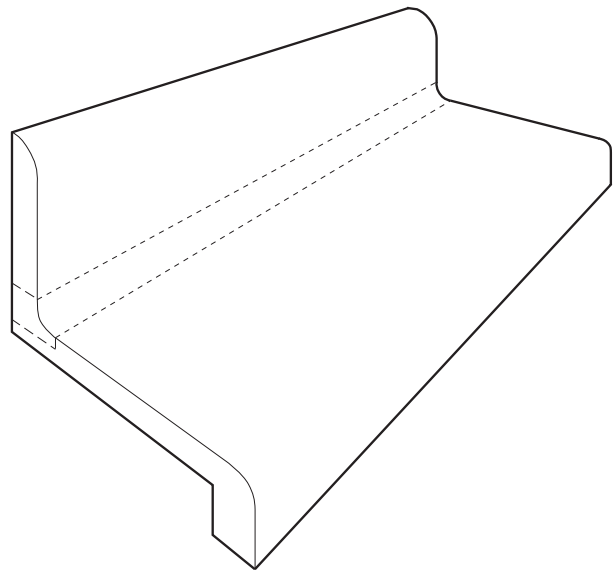
USO DE REBAJADORA PARA CURVA SANITARIA

4. Corte el exceso de material con un router y una base para calado de curva sanitaria.



5. Dé un acabado por medio del lijado.

- Utilice una lijadora de curva o lije a mano con un bloque de lijado de borde radial.



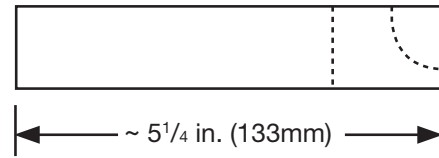
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CURVA SANITARIA

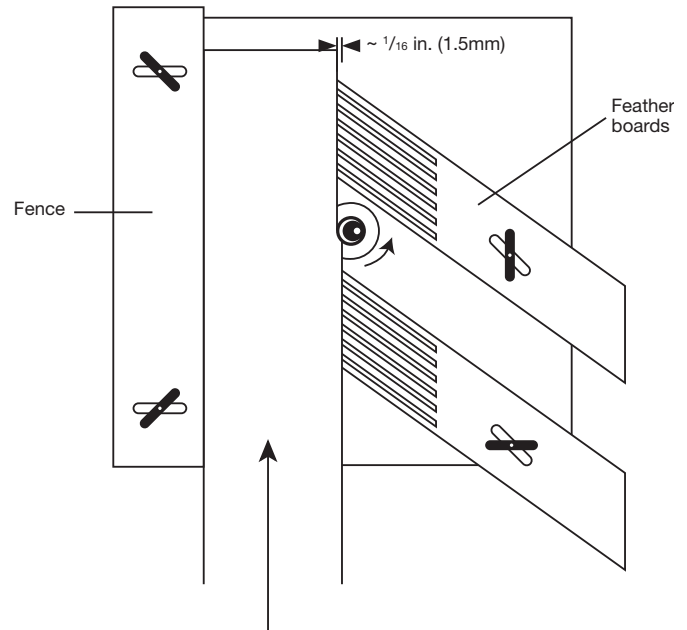
USO DE ROUTER DE MESA

1. Corte barra de material de $\frac{1}{2}$ pulgada lo suficientemente amplio para proporcionar zoclo con curva sanitaria.

NOTA: Para los típicos zoclos de 4 pulgadas (102mm) de altura, se requiere una barra de $5\frac{1}{4}$ pulgadas (133mm) de ancho.



2. Corte cada uno de los lados largos de la barra con router de mesa de $\frac{1}{2}$ pulgada con broca de carburo de doble filo y coloque tablas tanto en la entrada como en la salida de los extremos de la cortadora.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

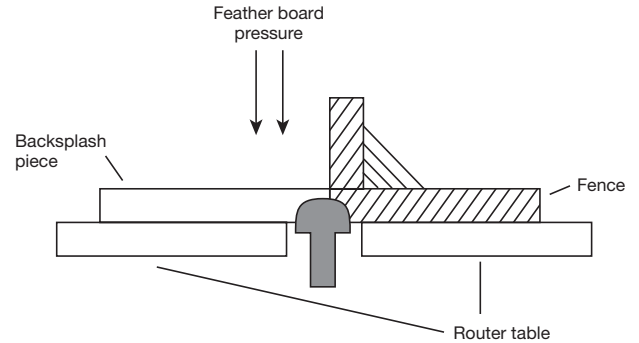
CURVA SANITARIA

USO DE ROUTER DE MESA

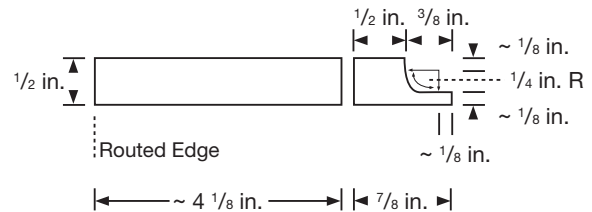
3. Routee la curva en un lado de la pieza del zoclo usando una de las brocas enlistadas a continuación.

- Routee en posición boca abajo.
- Para un radio de $\frac{1}{4}$ de pulgada (6mm), use broca de carburo Amana Tool® #45986.
- Para un radio de $\frac{3}{8}$ de pulgada (10mm), use broca de carburo para Superficie Sólida Everform™ (archivo #75719) de Fred M. Velepec Co. (800-365-6636).

Amana Tool® #45986 carbide bit



Typical dimensions for $\frac{1}{4}$ in. (6mm) cove radius

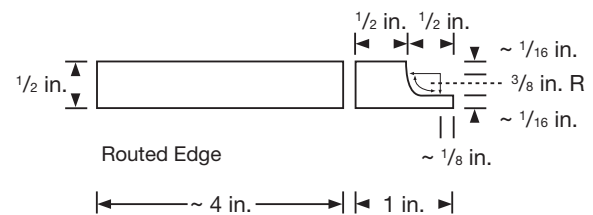


4. Separe la pieza de curva de la pieza de salpicadera en una sierra de mesa.

Corte la barra restante a la altura de salpicadera deseada. Para zoclo de 4 pulg. (100mm) de alto, este es típicamente $3\frac{5}{8}$ pulg. (92mm) de ancho por $\frac{1}{4}$ pulg. (6mm) de radio y $3\frac{3}{16}$ pulg. (90mm) de ancho por $\frac{3}{8}$ pulg. (10mm) de radio.

- Marque el borde no routeado para evitar problemas de visibilidad de la línea de pegamento más adelante.

Typical dimensions for $\frac{3}{8}$ in. (10mm) cove radius



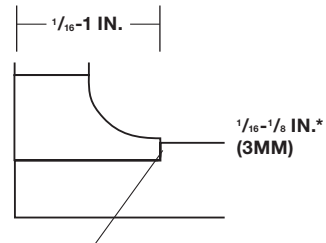
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CURVA SANITARIA

USO DE ROUTER DE MESA

5. Corte en la cubierta $\frac{1}{16}$ de pulgada (1.5mm) de profundidad por $\frac{7}{8}$ de pulgada (22mm) de ancho; la pieza de la curva debe ser ligeramente más alta que la cubierta [$\frac{1}{64}$ in. (0.4mm)].

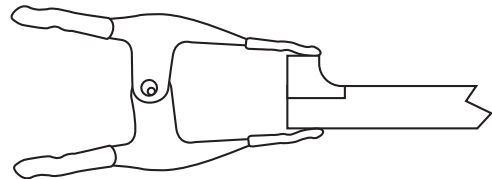
- Redondee ligeramente la parte inferior del borde delantero de la curva para permitir un ajuste más apretado.
- Pegue la pieza de la curva en la cubierta usando el adhesivo de uniones apropiado.



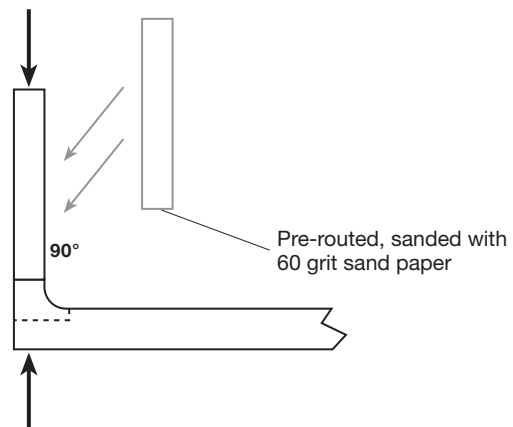
**ROTEE
EL BORDE
INFERIOR
LIGERAMENTE**

* Depende del radio.

6. Aplique abrazaderas de resorte para presión por ambas caras: arriba y abajo. Compruebe la intersección para asegurar que esté ajustada.



7. Inserte en seco la pieza del corte de zoclo para medir el ajuste con la parte superior de la curva lijada – sujete temporalmente con abrazaderas ajustables en la posición exacta deseada.

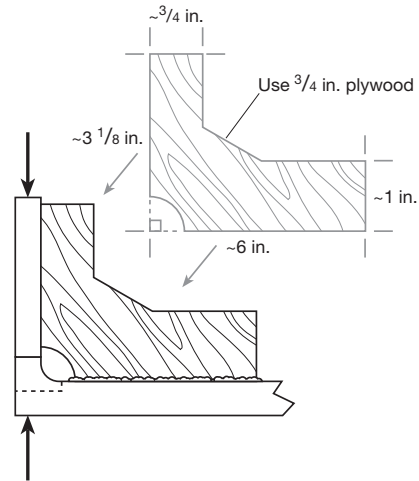


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CURVA SANITARIA

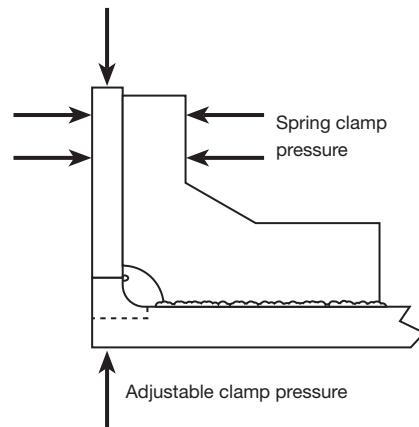
USO DE ROUTER DE MESA

8. Pegue con adhesivo termofusible los bloques de posicionamiento del zoclo a la cubierta en intervalos de 8-10 pulgadas (203-254mm). Asegúrese de que cada uno de ellos encaje perfectamente a la pieza de zoclo.



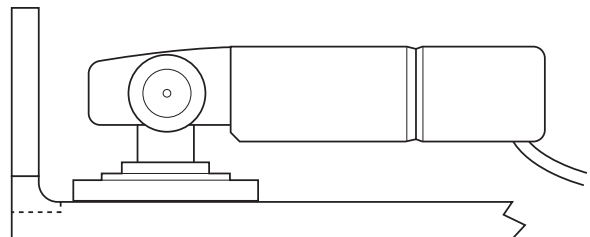
9. Quite el zoclo, lije y limpie con alcohol, etc. Aplique el adhesivo de uniones y reposicione el zoclo.

- Use pinzas de resorte para sujetar el protector contra salpicaduras contra el bloque de posicionamiento. Aplique abrazaderas ajustables para obtener una unión justa y exprimir el adhesivo.
- Remueva el exceso de adhesivo con una tira de laminado o una espátula estrecha. Permita que el adhesivo fije.



10. Retire las pinzas y los bloques de posicionamiento.

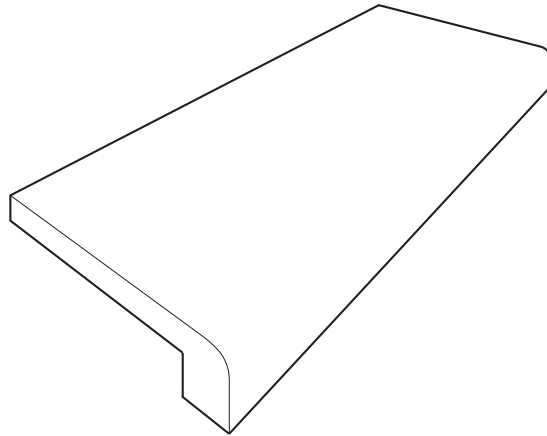
- Lije la concavidad con lijadora orbital aleatoria equipada con una almohadilla blanda y/o lije a mano con un bloque para lijado con radio.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

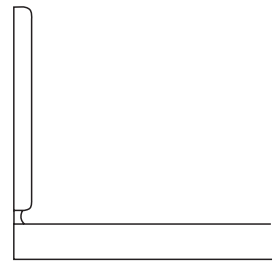
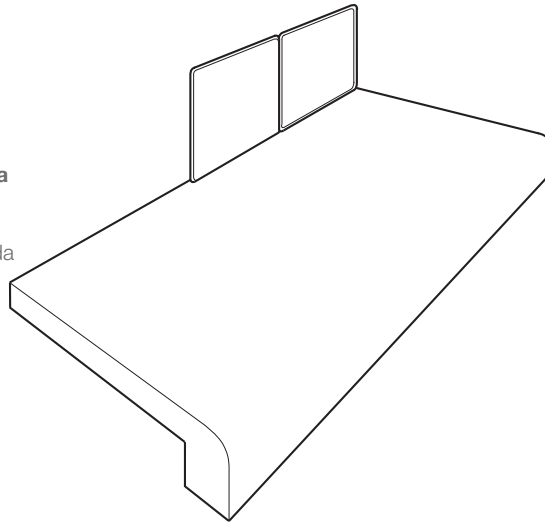
SALPICADERAS EN MOSAICO CON UNIÓN CON SILICÓN

1. Instale la cubierta.



2. Fije los azulejos y baldosas a la pared con mezcla de cemento y lechada.

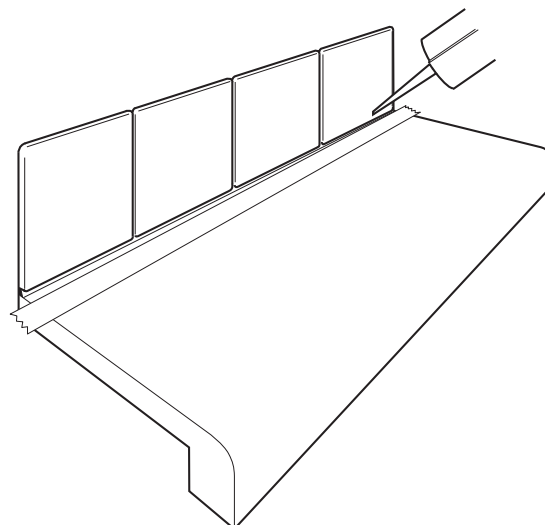
No aplique la lechada hasta la cubierta, deje $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) entre la baldosa y la cubierta para permitir el movimiento.



3. Aplique cinta -masking tape- a la cubierta para proteger la superficie del exceso de silicón.

Rellene el hueco entre la cubierta y la baldosa con silicón calafateado 100%.

Retire la cinta antes de que el silicón solidifique.



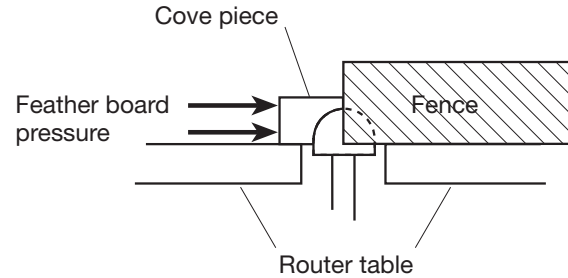
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

SALPICADERAS EN MOSAICO CON CURVA SANITARIA BAJA

NOTE: Debido a la naturaleza única de los colores Artifact, Mica y Ice, no se recomienda la fabricación de estos colores con curva sanitaria, ya que las uniones serán bastante visibles.

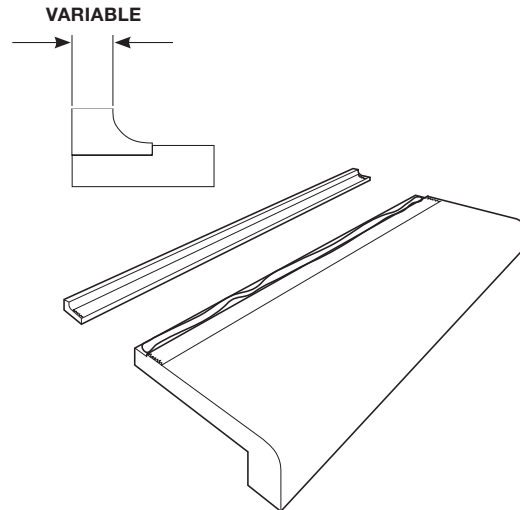
1. Precorte una barra de curva de $\frac{1}{2}$ x $\frac{7}{8}$ de pulgada* (12-22mm).

- Routee la curva utilizando una broca de nariz redonda de $\frac{1}{4}$ o $\frac{3}{8}$ de pulgada (9mm) de radio.
 - Ajuste la altura para dejar alrededor de $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) de borde.
 - Ajuste la tabla guía para una tensión adecuada.
- * El ancho puede variar de acuerdo al espesor del mosaico.



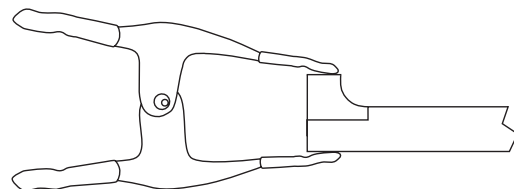
2. Ejecute un corte de $\frac{1}{8}$ pulg. (3mm) de profundidad por $\frac{7}{8}$ pulg. (22mm) de ancho en la parte posterior de la cubierta.

- Redondee ligeramente el borde frontal inferior de la pieza de la curva para permitir un ajuste más fácil.
- Pegue el ensamblaje de la curva en la cubierta usando adhesivo para uniones.



3. Aplique pinzas de resorte para crear presión superior e inferior. Compruebe la unión para asegurar el ajuste.

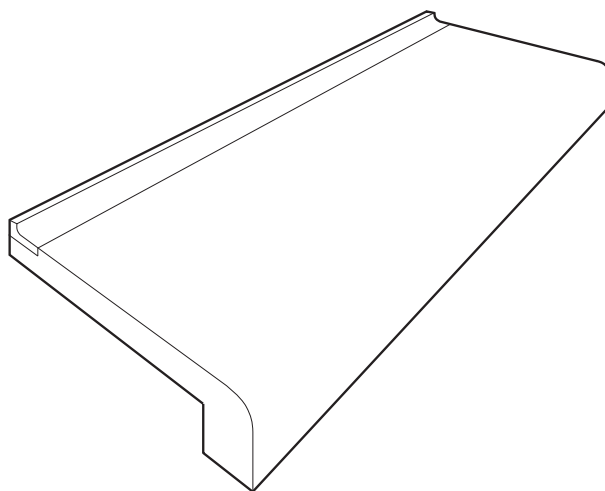
- Elimine el exceso de adhesivo con una muestra de laminado o con espátula antes de que endurezca.
- Dé el acabado lijando a ras. Utilice una lijadora para curvas o lije a mano con un bloque de borde radial.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

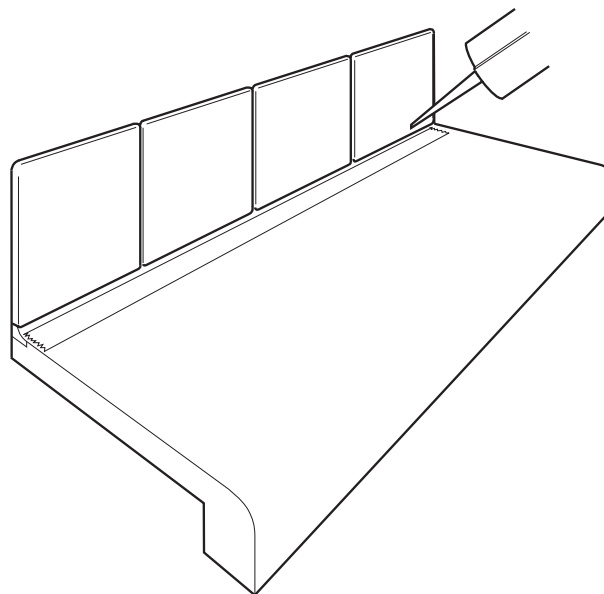
SALPICADERAS EN MOSAICO CON CURVA SANITARIA BAJA

4. Instale la cubierta.



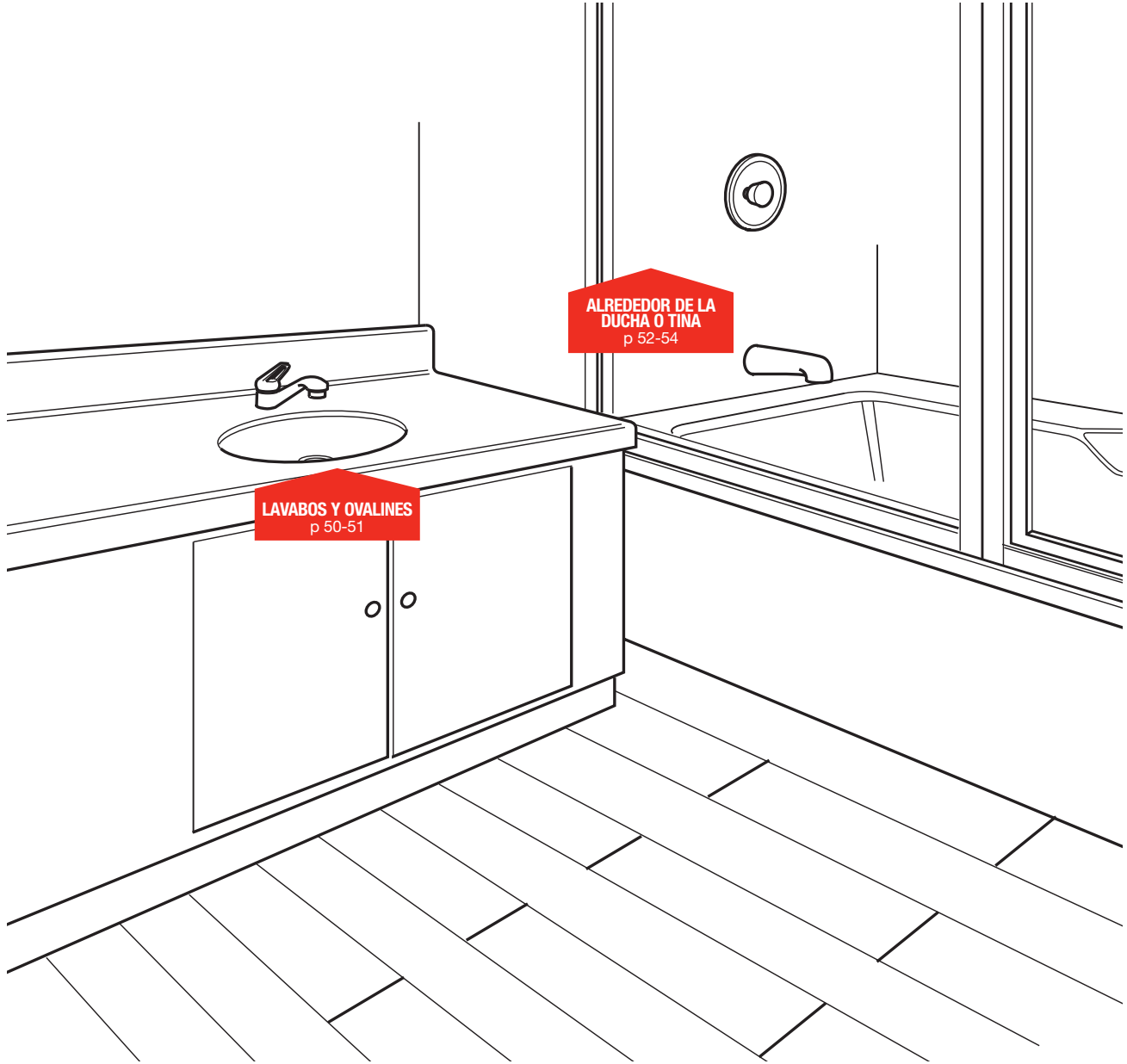
5. Fije los azulejos y baldosas a la pared con mezcla de cemento y lechada.

- No aplique la lechada hasta la cubierta, deje $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) entre la baldosa y la cubierta para permitir el movimiento.
- Rellene el hueco entre la cubierta y la baldosa con silicón.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

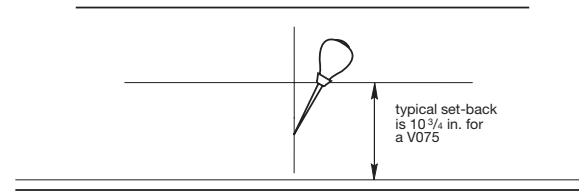
ÍNDICE VISUAL DE BAÑOS



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

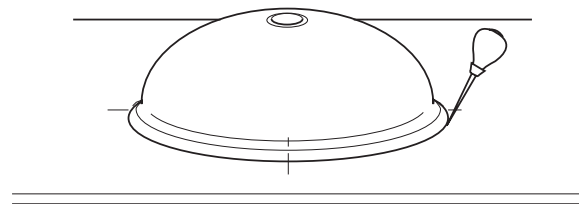
LAVABOS SUBMONTADOS EN BAÑOS

- 1. Marque líneas en el centro para el posicionamiento del ovalín, por la parte trasera de la cubierta, con un punzón.**



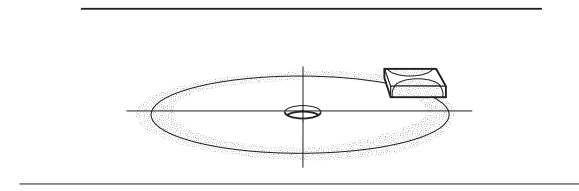
- 2. Coloque el ovalín en la parte superior usando marcas centrales en la brida del tazón.**

- Marque el perímetro exterior del ovalín en el reverso de la cubierta.



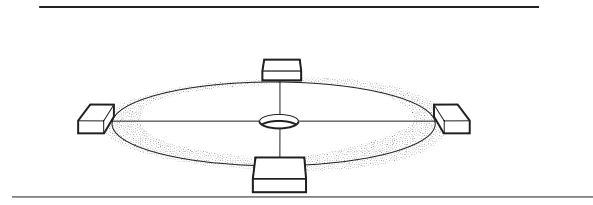
- 3. Lije el área de unión de la hoja con lija de 60.**

- Limpie el área de la unión con alcohol.

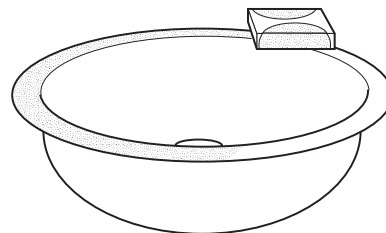


- 4. Corte en el centro el orificio de ventilación de aproximadamente 2-4 pulgadas (50-102mm) de diámetro.**

- Instale bloques de pegamento termofusible para evitar que el fregadero se mueva durante operación de pegado.



- 5. Lije la brida del ovalín con lija de 60.**

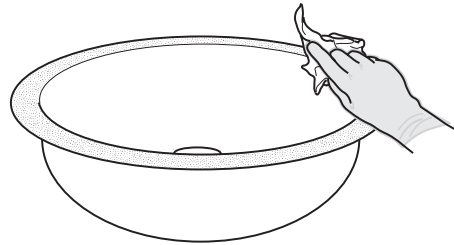


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

LAVABOS SUBMONTADOS EN BAÑOS

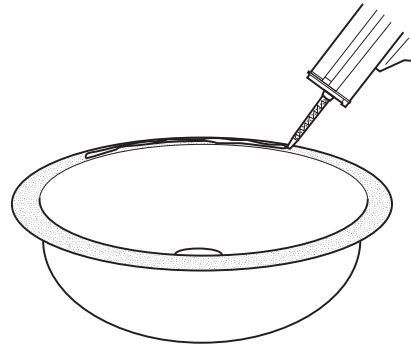
6. Limpie la brida con alcohol y un trapo blanco limpio.

- Permita que seque.



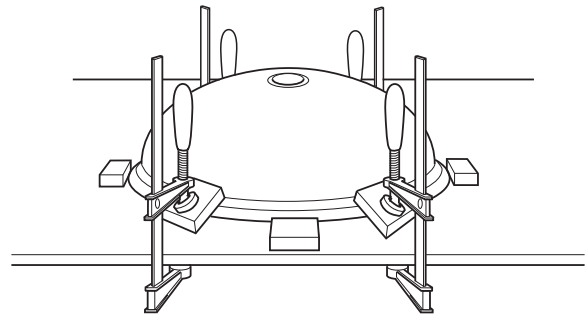
7. Aplique sobre la brida una línea de adhesivo para uniones de Superficie Sólida Everform™ de ¼ de pulgada (6mm) o más; el color debe coordinar con el ovalín.

- No extienda la línea de adhesivo.
- Invierta el ovalín y presione en su lugar de colocación con un ligero movimiento para transferir el adhesivo.
- El ovalín debe colocarse en su lugar dentro de los dos minutos después de aplicar el adhesivo.



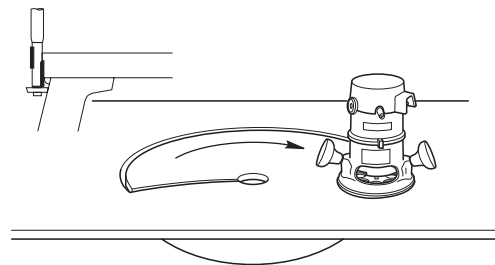
8. Sujete el perímetro del ovalín con sargentos ajustables y bloques de madera.

- Permita que cure el adhesivo.



9. Retire los sargentos e invierta la instalación de cubierta con ovalín boca arriba sobre un soporte rígido.

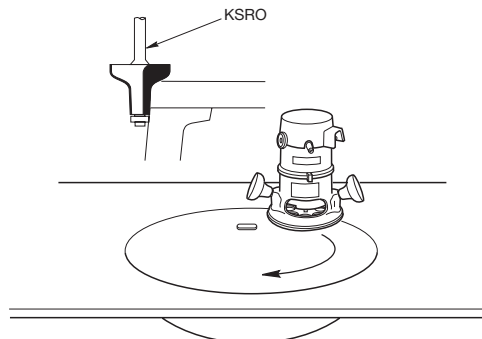
- Use una broca de carburo para cortar la abertura del ovalín.
- Sostenga la pieza de corte para evitar daños.



10. Para un borde redondeado, utilice una broca de carburo para redondear, para dar forma al borde del ovalín.

NOTA: Si coloca un ovalín modelo V065 o V075, se requiere una broca especial para redondear superficie sólida.

- Lije el acabado para nivelar con el resto de la cubierta.



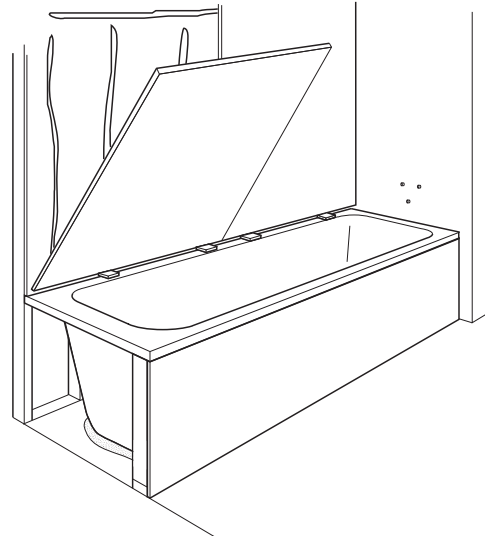
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ELEMENTOS ALREDEDOR DE BAÑOS

La Superficie Sólida Everform™ está disponible en espesor de ¼ de pulgada (6mm) para aplicaciones de muros de ducha verticales.

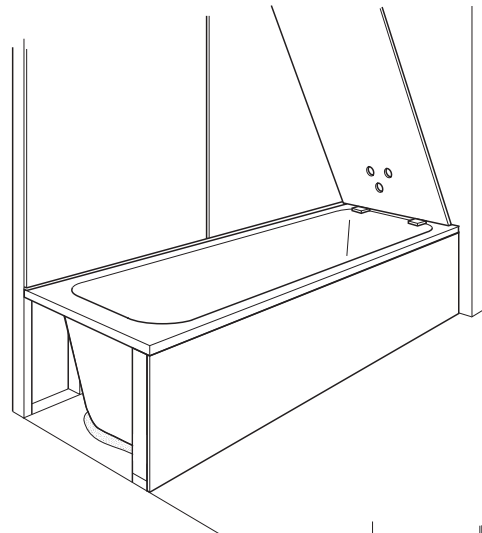
1. Haga un pre-corte y mida las dimensiones en seco de su hoja de Superficie Sólida Everform™ de ¼ pulg.

- Aplique silicón transparente en tiras de ¼ de pulgada (6mm) al muro en el perímetro de la hoja y en intervalos de 6-8 pulgadas (152-203mm).
- Coloque la hoja dejando un espacio de ⅛ pulgadas (3mm) sobre la base o tina de baño y entre las hojas. Refuerce según sea necesario hasta que cure el silicón.
- No adhiera directamente al bastidor, los muros deben estar revestidos con panel de yeso resistente al agua o panel de cemento.
- Para asegurar una buena adhesión y para minimizar las arrugas, aplique un recubrimiento previo al panel de cemento o yeso resistente al agua con un fijador/sellador para tablaroca.

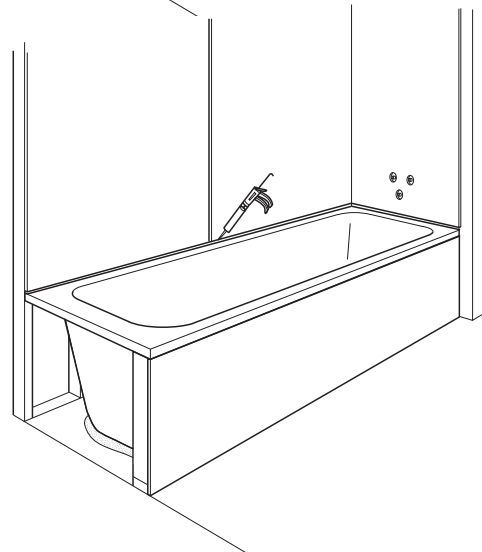


2. Haga el pre-corte de los orificios para los grifos con una sierra o router para perforaciones. Alise los bordes con papel de lija para remover la viruta.

- Aplique tiras de silicón transparente a los muros y adhiera el panel. Refuerce según sea necesario hasta que cure el silicón.



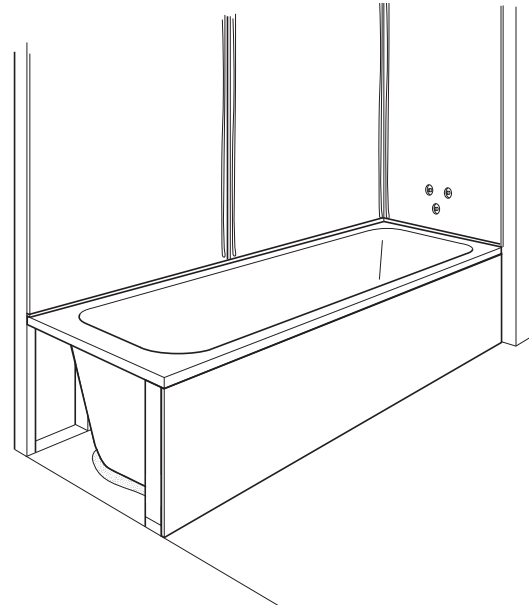
3. Selle todo espacio con silicón de color coordinado.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

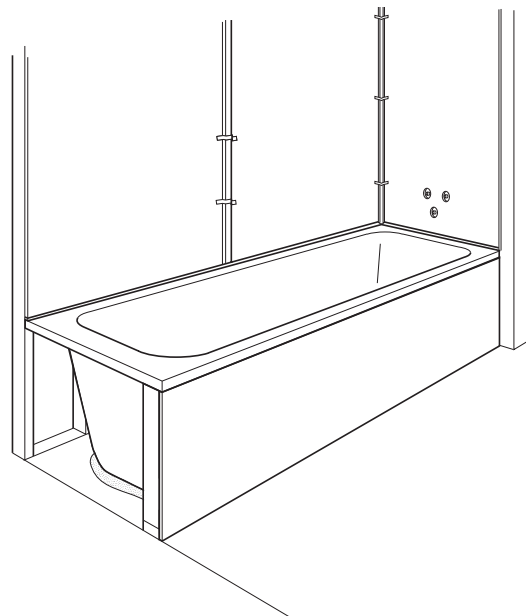
ELEMENTOS ALREDEDOR DE BAÑOS

- 4. Aplique líneas de silicón de color coordinado a todas las uniones verticales y de esquinas.**



- 5. Si lo desea, puede fabricar molduras de tope, esquinas y barras de revestimiento con sobrantes de la hoja de superficie de ¼ pulg. (6mm) y/o ½ pulg. (12.5mm). Adhiera con silicón. No utilice el adhesivo para uniones.**

- Coloque con cinta adhesiva mientras el silicón seca.



NOTA: Puede evitar el uso de panel de barra de revestimiento uniendo ambos paneles de respaldo de ¼ pulg. (6mm). Refuerce el respaldo con una barra de 2-3 pulg. (50-76mm) de ancho de material de ¼ pulg. (6mm) que ha sido biselado por ambos lados. Adhiera con el adhesivo de uniones. Corte y retire una sección del panel de yeso directamente detrás de la barra de refuerzo de la unión.

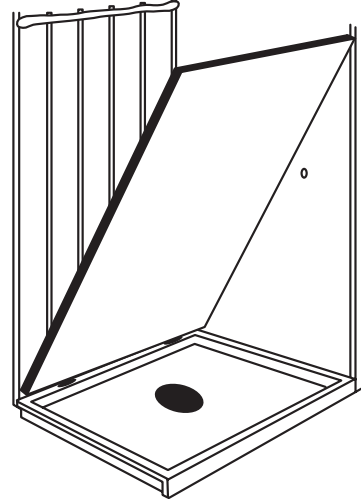
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ELEMENTOS ALREDEDOR DE DUCHAS

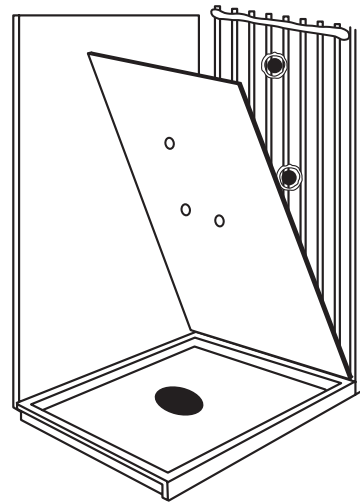
La Superficie Sólida Everform™ está disponible en placa de espesor de 1/4 pulgada para aplicaciones verticales de muros de ducha.

1. Haga un pre-corte y mida las dimensiones en seco de su hoja de Superficie Sólida Everform™ de 1/4 pulg. (6mm). Deje un espacio de 1/8 pulg. (3mm) entre hojas, en las esquina y sobre la base de la ducha. Corte los orificios para plomería con sierra o router para perforar. Alise los bordes de los orificios con papel de lija para remover la viruta.

- No adhiera directamente al bastidor, los muros deben estar revestidos con panel de yeso resistente al agua o panel de cemento.
- Para asegurar una buena adhesión y para minimizar las arrugas, aplique un recubrimiento previo al panel de cemento o yeso resistente al agua con un fijador/sellador para tablaroca.

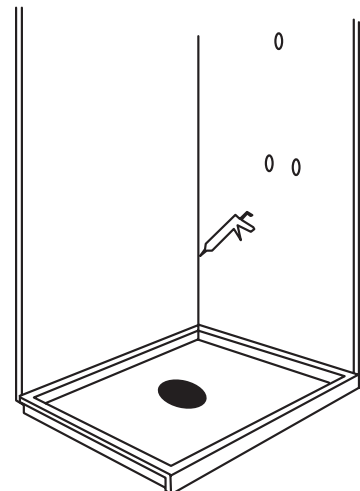


2. Aplique en el muro líneas de silicón transparente en el perímetro y en intervalos de 6-8 pulgadas. Coloque también una tira circular del silicón transparente alrededor de las aberturas para elementos de plomería. Coloque los paneles y refuerce según sea necesario hasta que seque.



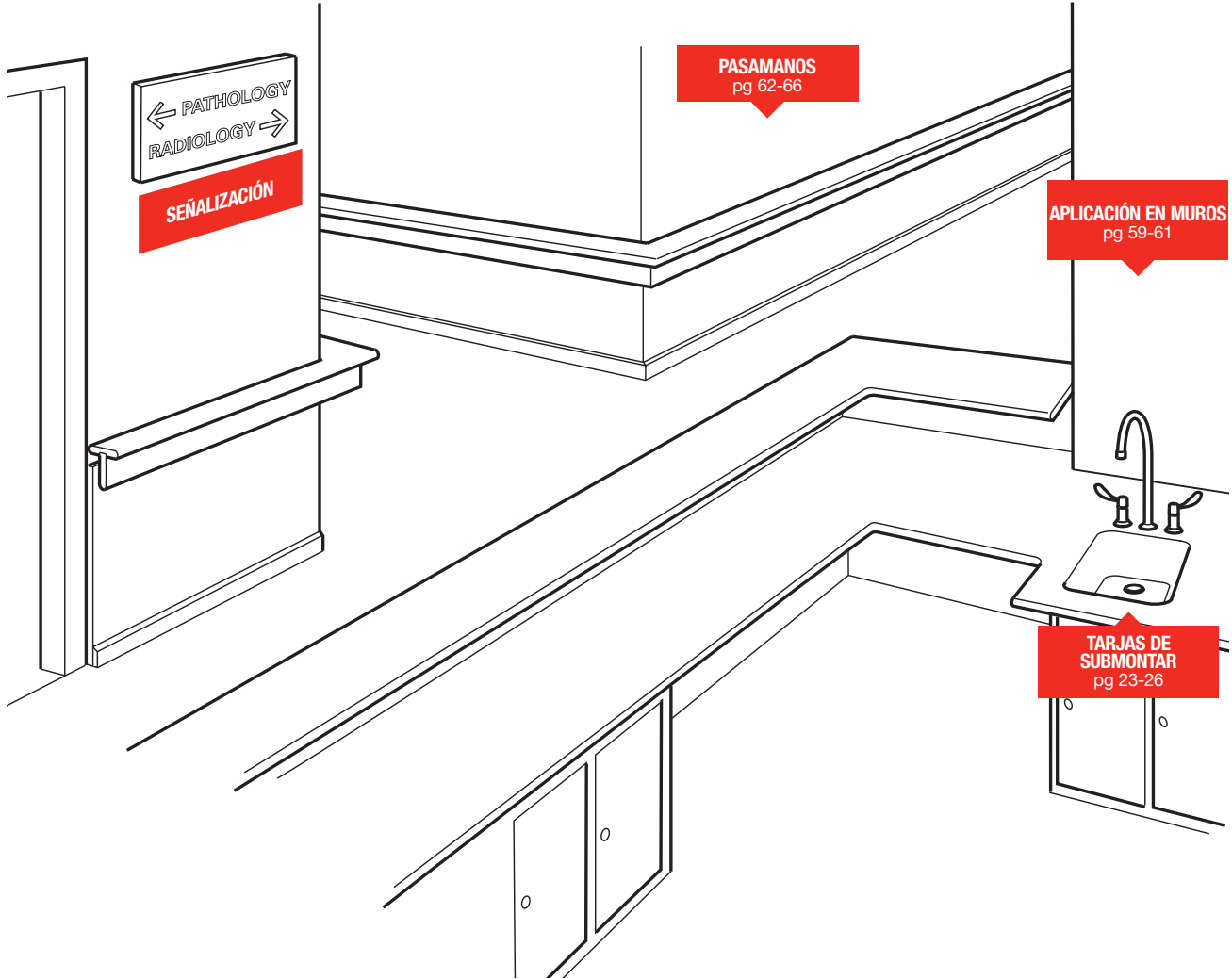
3. Aplique silicón de color coordinado en las uniones.

- Se pueden fabricar a medida molduras de esquinas, topes y bordes con el sobrante de la hoja de Superficie Sólida Everform™ de 1/4 o 1/2 pulg. (6 mm o 12 mm). Adhiera con silicona. No use adhesivo para uniones. Coloque las molduras con cinta adhesiva hasta que seque la silicona.



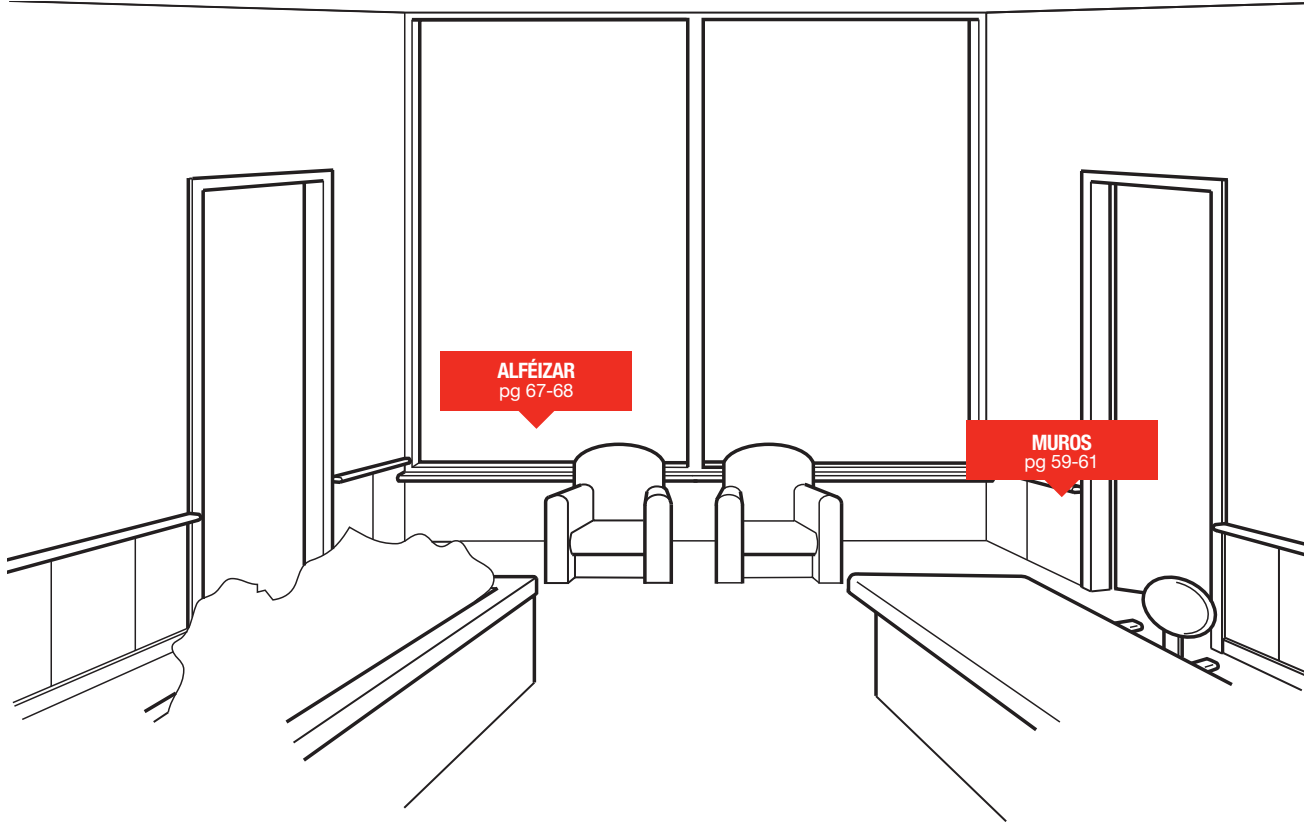
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL COMERCIAL ESTACIÓN DE ENFERMERÍA



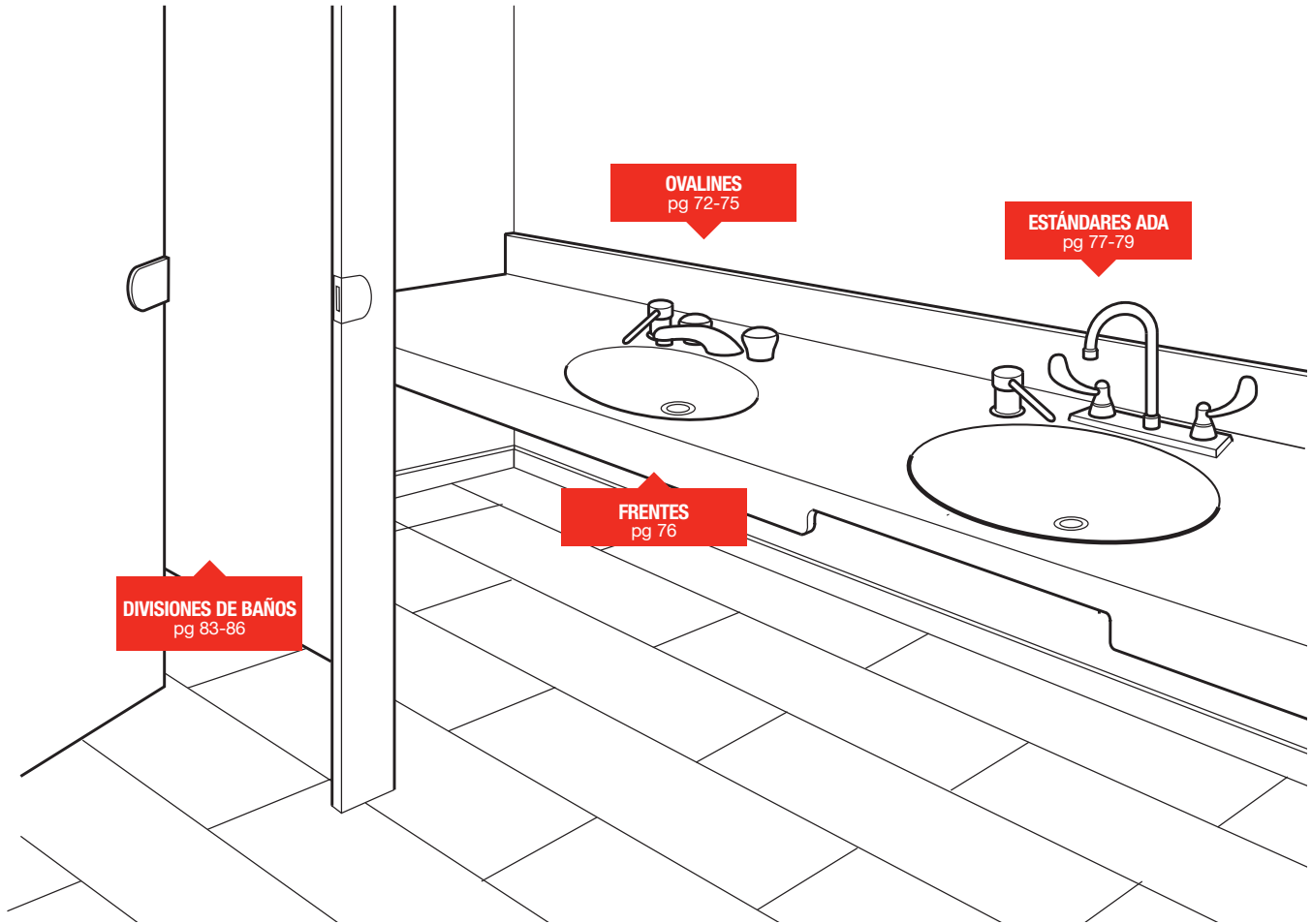
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL COMERCIAL LOBBIES



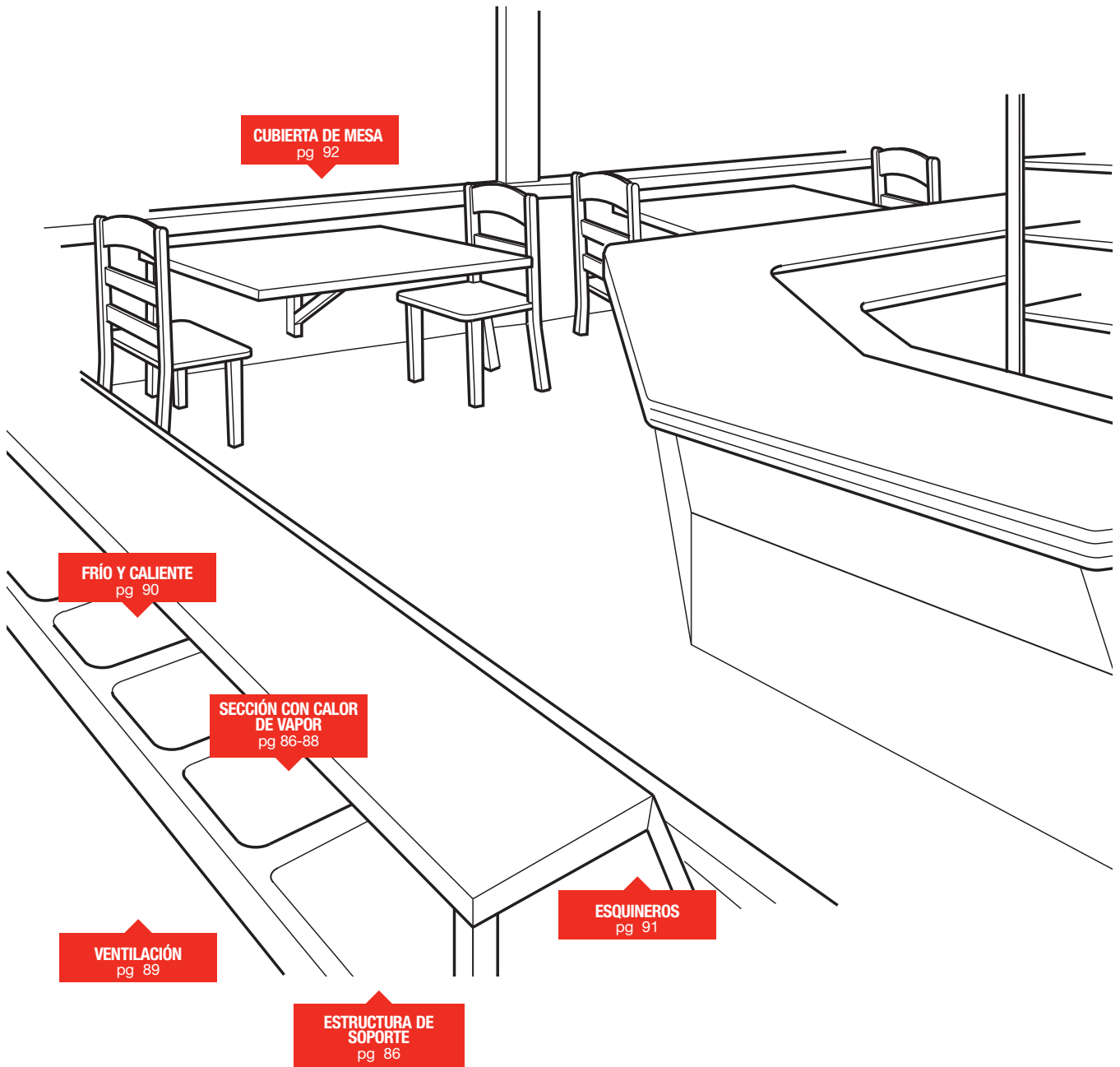
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL COMERCIAL BAÑOS



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL COMERCIAL RESTAURANTES



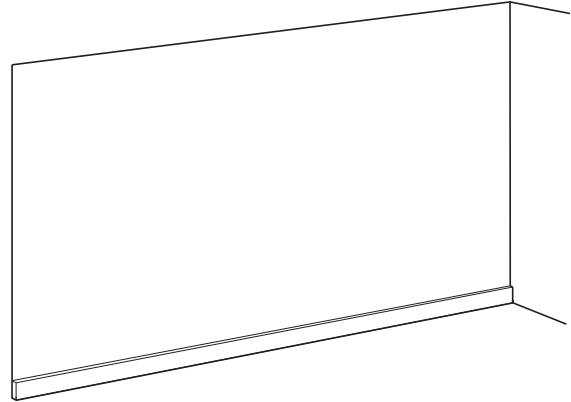
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

APLICACIÓN DE MUROS PANELES/REVESTIMIENTO

NOTA: Superficie Sólida Everform™ está disponible en espesor de ¼ de pulgada (6mm) para aplicaciones verticales y de muros. Si se requiere mayor resistencia a impactos, se puede utilizar material de ½ pulgada (12.5mm) de espesor.

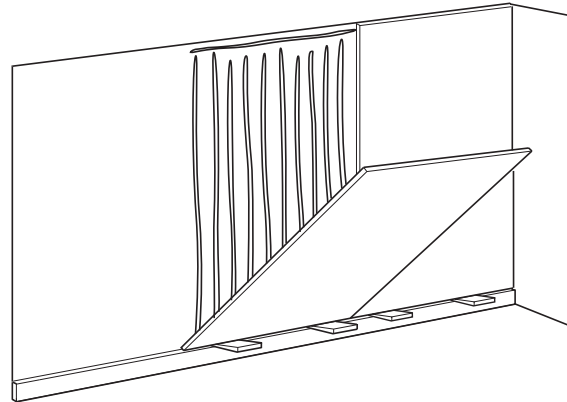
1. Instale el zoclo de Superficie Sólida Everform™ de espesor de ½ pulg. (12.5mm) o ¾ pulg. (18mm) al muro con silicón.

- Permita que seque.

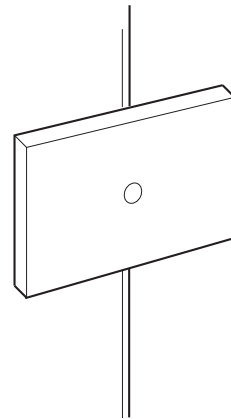


2. Coloque cuñas de ⅛ pulg. (3 mm) entre el zoclo y la base de la placa para dejar un espacio entre ambos.

- Coloque en seco para asegurar las medidas.
- Deje un espacio de ⅛ - ⅙ pulg. (1.5 - 3mm) entre los paneles para permitir la expansión.
- Aplique tiras de silicón transparente en el muro alrededor del perímetro de la hoja, en intervalos de 6 pulgadas (152mm) a 8 pulgadas (203mm). Refuerce o utilice pegamento termofusible para mantener en posición hasta que seque el silicón.



3. Si las hojas colocadas llegan a levantarse en los bordes, se pueden usar refuerzos temporales para mantenerlo en posición mientras seca el silicón.

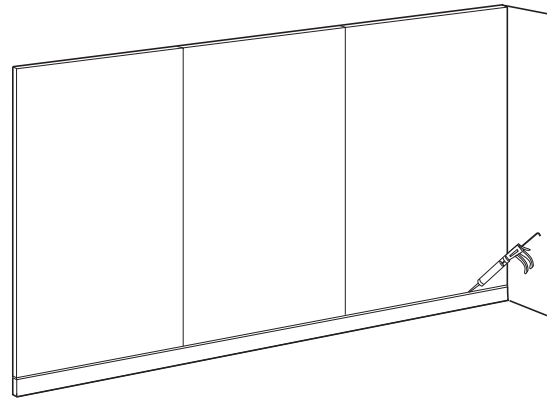


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

APLICACIÓN DE MUROS PANELES/REVESTIMIENTO

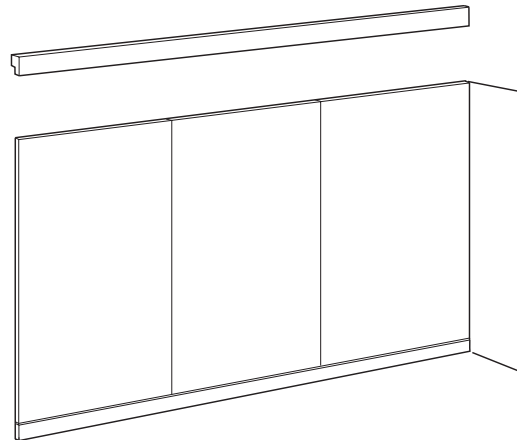
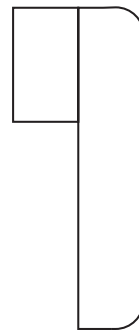
4. Retire las cuñas de los espacios de 1/8 pulg. (3mm) y los refuerzos temporales.

- Aplique líneas de silicón de color coordinado entre paneles y en la unión de la base.
- Un biselado ligero en cada lado de las uniones espaciadas facilitará el sellado con la línea de silicón. Esto también ayuda a que sea menos notoria alguna alineación dispareja de la superficie.



5. Si los paneles de muro no son de altura completa, se puede usar una moldura de tope de madera. Clave directamente a través de la madera y en el bastidor. No clave a través de los paneles de superficie sólida.

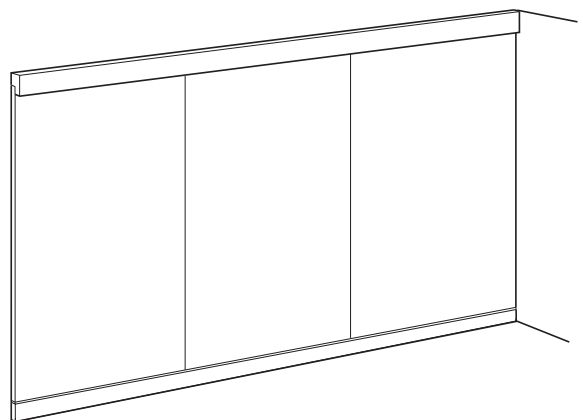
- Las molduras de tope también se pueden fabricar de material de Superficie Sólida Everform™ de 1/2 pulg. (12.5mm) en caso necesario.



6. Aplique una línea de silicón si instala molduras de tope.

7. Coloque el tope sobre el borde superior del panel con cinta adhesiva o pegamento termofusible.

- Retire el exceso de silicón.
- Permita que seque.

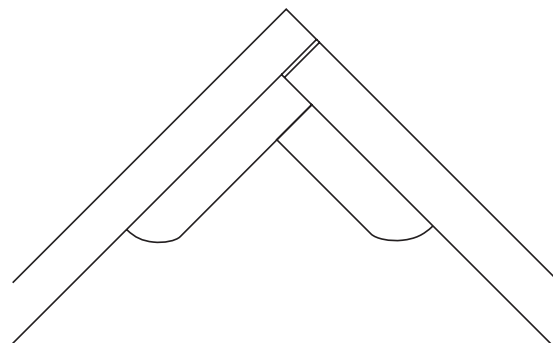


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

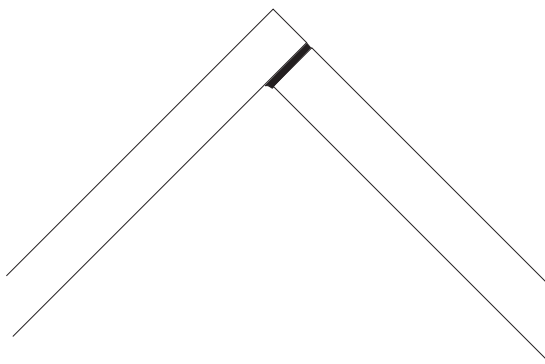
APLICACIÓN DE MUROS ESQUINAS

1. Fabrique un esquinero a medida utilizando una o dos piezas de Superficie Sólida Everform™. Una con adhesivo y lleve acabo el perfilado y acabado.

- Instale con silicón de color coordinado.



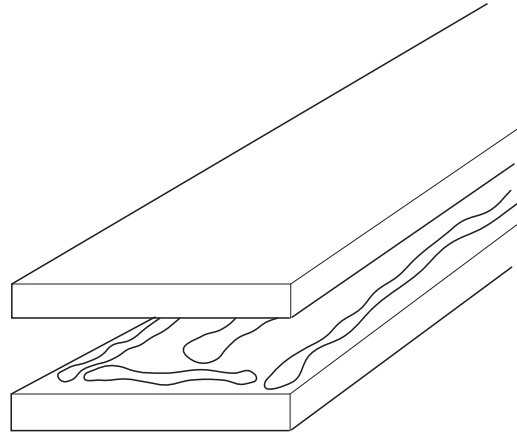
2. Otra opción es sellar la junta de la esquina con silicón de color coordinado.



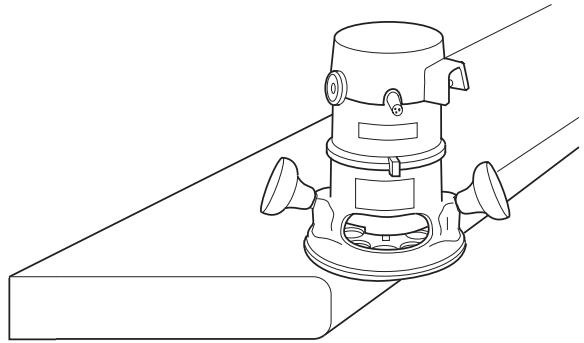
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

BARANDALES ESTÁNDAR

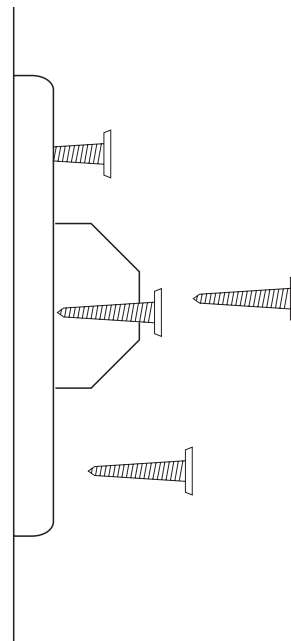
1. Prepare el barandal fusionando dos piezas de Superficie Sólida Everform™ con adhesivo para uniones.



2. Rebaje los bordes y profile al gusto.



3. Instale el soporte de pared.

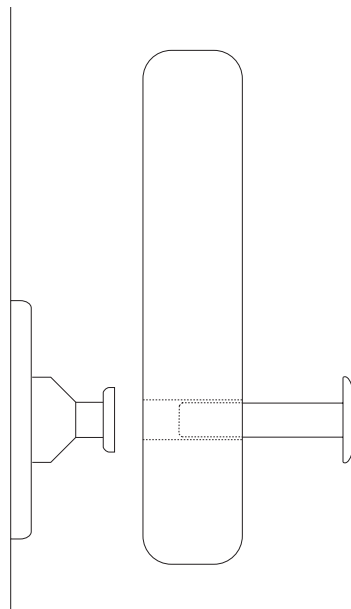


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

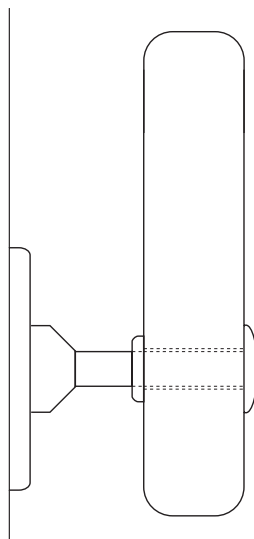
BARANDALES ESTÁNDAR

4. Haga las perforaciones correspondientes.

- Inserte el tornillo y demás accesorios necesarios en el pasamanos.
- El orificio para el tornillo debe excederse aproximadamente $\frac{1}{16}$ pulg. (1.5mm) para permitir el movimiento.



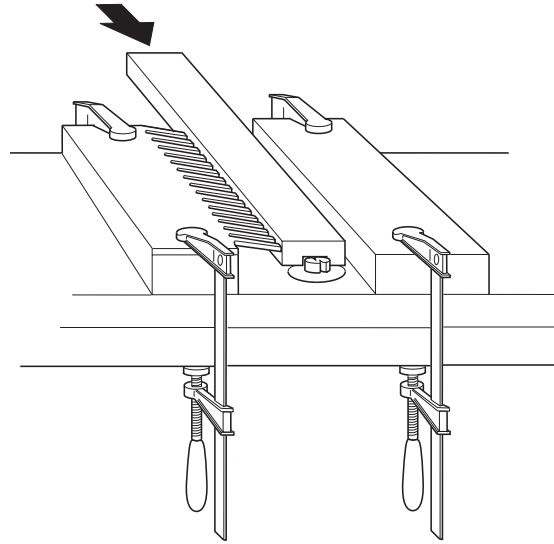
5. Ajuste todos los accesorios.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

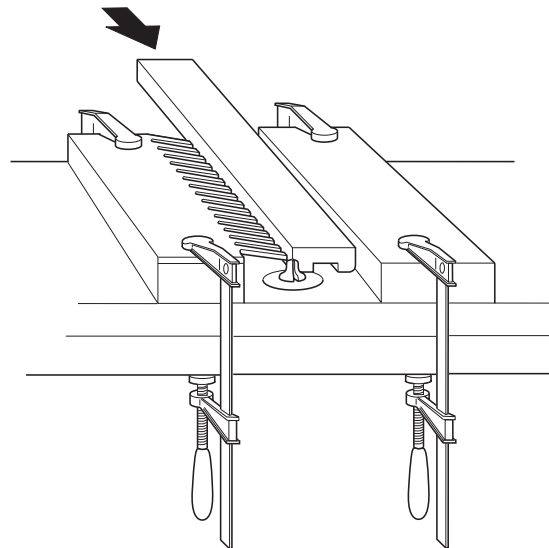
BARANDALES EN FORMA DE 'T'

1. Prepare el tope del pasamanos cortando una ranura de 1/8 de pulgada (3mm) de profundidad en la barra de Superficie Sólida Everform™.

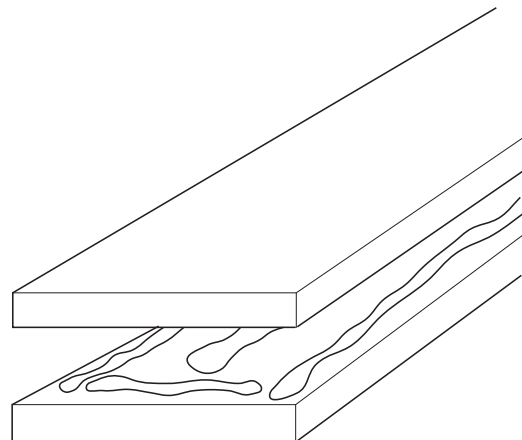


2. Deslice sobre cada borde según desee.

- Lije para remover astillas, etc.



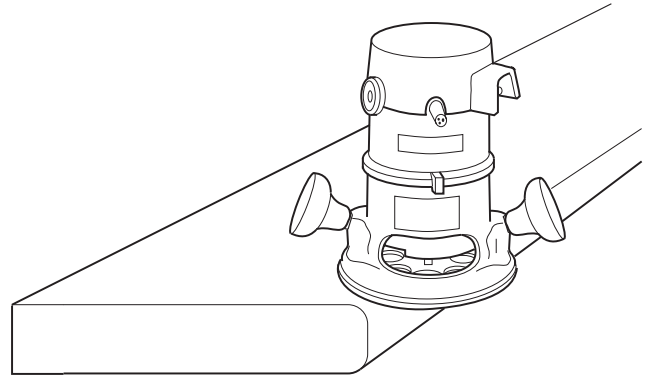
3. Si prefiere un pasamanos de mayor espesor, una dos piezas de material de 1/2 pulgada (12.5mm) con adhesivo para uniones. Fije con sargentos hasta que seque el adhesivo.



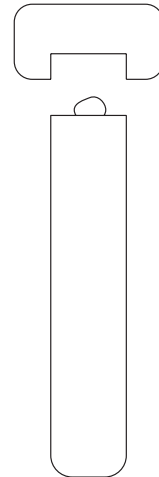
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

BARANDALES EN FORMA DE 'T'

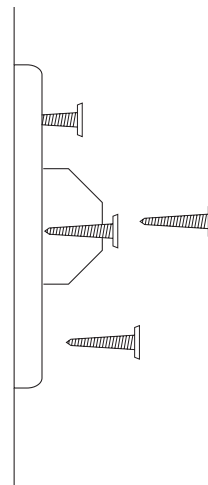
- 4. Rebaje ambos lados y después profile los bordes inferiores al gusto.**



- 5. Adhiera el tope del pasamanos con la pieza inferior utilizando adhesivo para uniones. Fije. Remueva el exceso de adhesivo. Permita que seque.**



- 6. Instale el soporte de pared.**

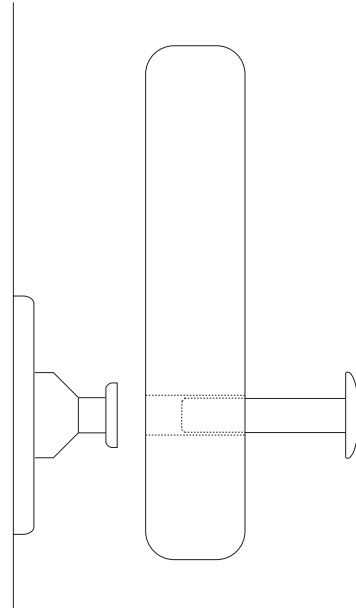


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

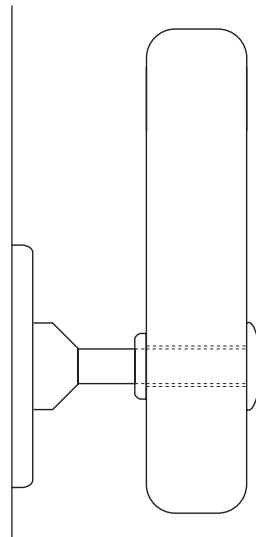
BARANDALES EN FORMA DE 'T'

7. Haga las perforaciones para los accesorios.

- Inserte los tornillos y otros accesorios necesarios en el pasamanos.
- El orificio para el tornillo debe excederse aproximadamente $\frac{1}{16}$ del pulgada (1.5mm) para permitir el movimiento.



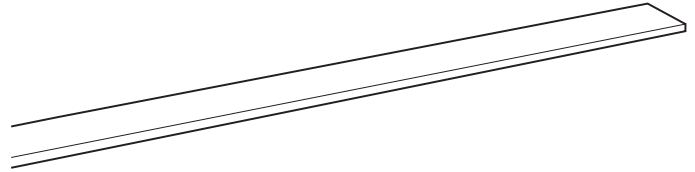
8. Ajuste los accesorios.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

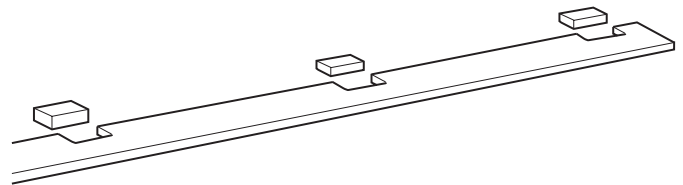
ALFÉIZAR

1. Prepare el alféizar de Superficie Sólida Everform™ con el borde deseado.



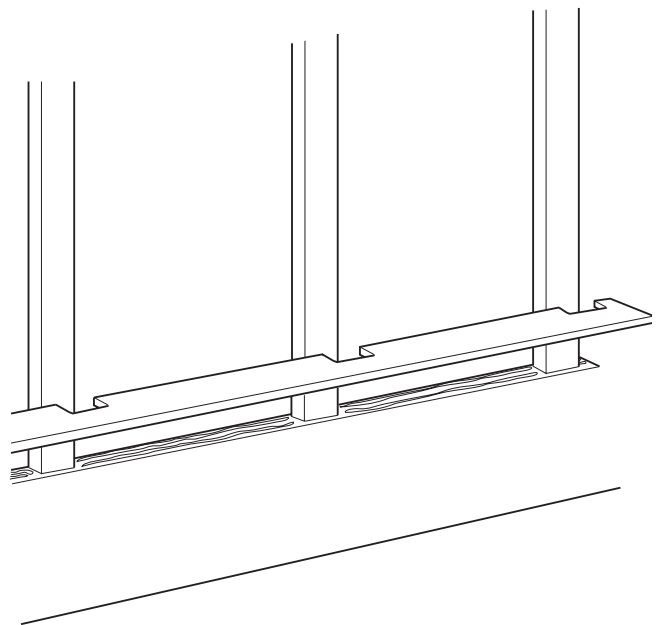
2. Ejecute los cortes necesarios para divisiones, parteluz, etc.

- Los cortes deben ser de mayor tamaño para permitir la expansión y contracción. Un alféizar de 10 pies (305cm) de largo se expande o contrae alrededor de 1/8 pulg. (3mm) con un aumento o descenso de temperatura de 50°F (10°C). Mayores cambios de temperatura requerirán más espacio.
- Las esquinas interiores deberán tener un radio mínimo de 1/4 de pulgada (6mm).



3. Aplique silicón e instale el alféizar.

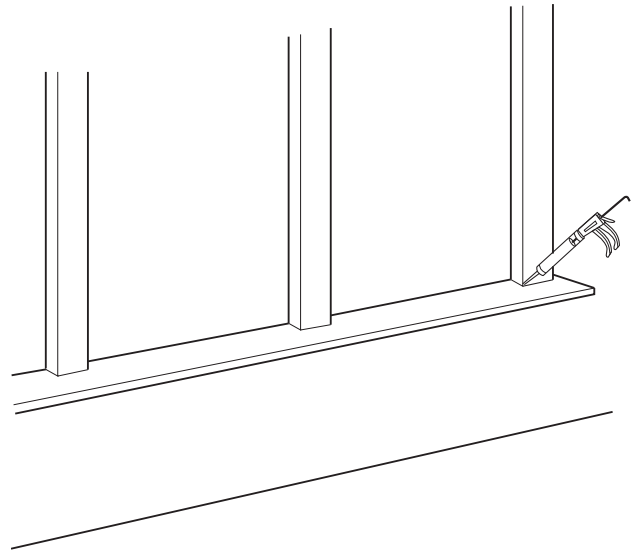
- El soporte puede ser de madera contrachapada o triplay, tablero de cemento u otro material resistente el agua. No utilice aglomerado.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ALFÉIZAR

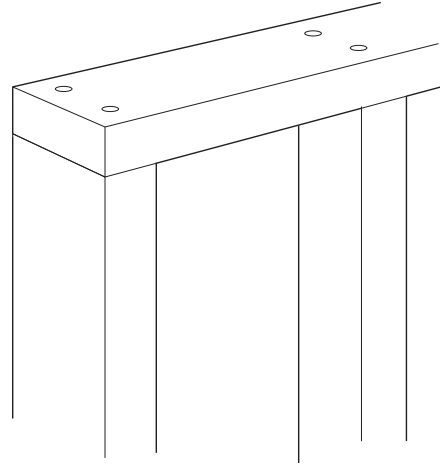
4. Selle con silicón de color coordinado.



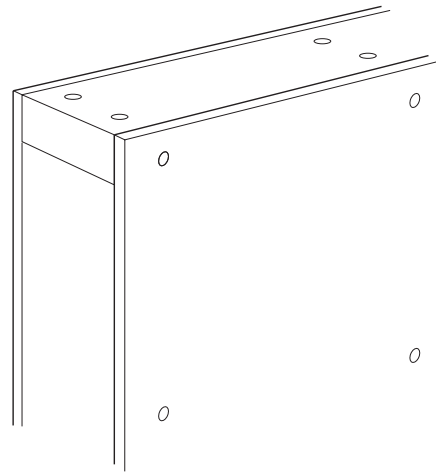
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PAREDES MENORES A 1 METRO

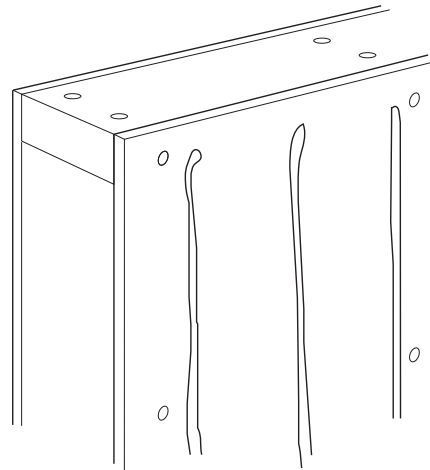
1. Ensamble el bastidor con marco de 2x4.



2. Coloque panel de yeso o tablaroca por ambas caras. Fije las juntas y aplique fijador/sellador para tablaroca.



3. Si el frente llevará paneles de Superficie Sólida Everform™ aplique líneas de silicón al muro.

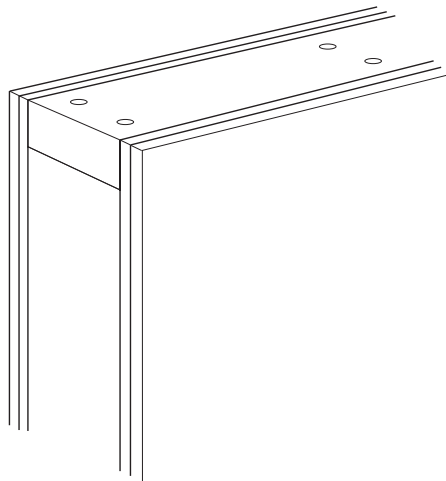


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

PAREDES MENORES A 1 METRO

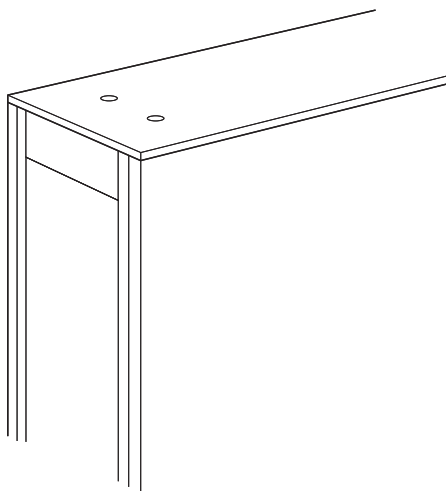
4. Coloque los paneles.

- Fije en caso necesario hasta que seque el silicón.



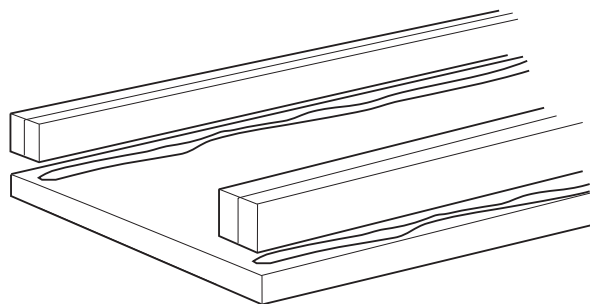
5. Coloque un tope de madera contrachapada o triplay sobre el muro.

- Calce conforme sea necesario para que quede uniforme y recto.



6. Fabrique el tope de muro y bordes con Superficie Sólida Everform™.

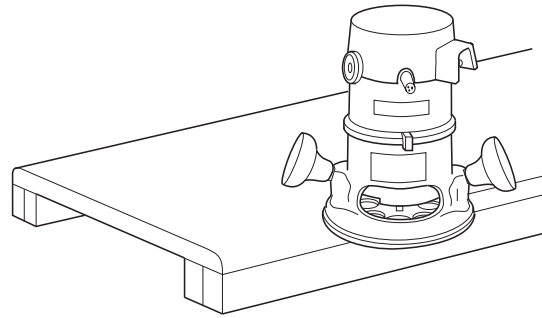
- La medida interna del tope deberá ser $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) más largo que el ancho del muro para evitar tensión.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

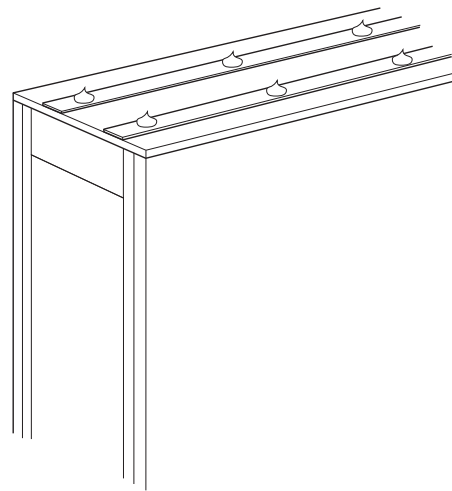
PAREDES MENORES A 1 METRO

7. Perfile y dé el acabado deseado al borde.

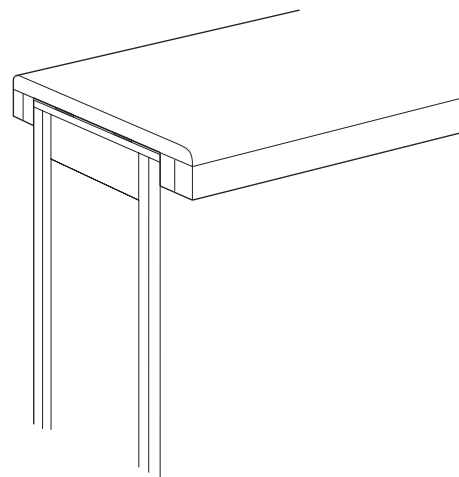


8. Clave barras de luan de $\frac{3}{4}$ -1 pulgadas (19-25.5mm) de ancho por $\frac{1}{8}$ - $\frac{1}{4}$ pulgadas (3-6mm) de espesor por ambos lados del tope.

- Aplique en cada lado líneas de silicón en intervalos de 12-18 pulg. (305-457mm).



9. Instale el tope del muro. Permita que cure el silicón.

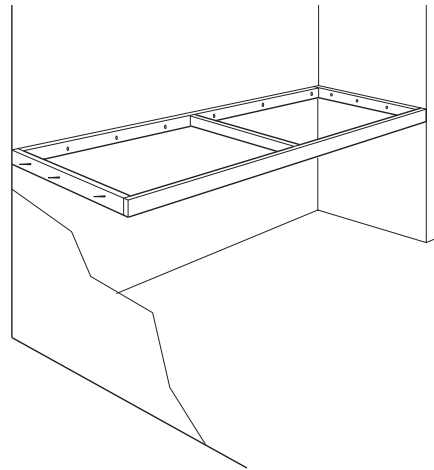


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

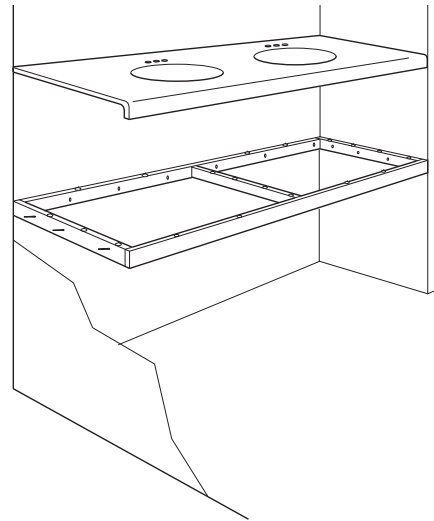
CUBIERTAS DE BAÑO INSTALACIÓN ENTRE MUROS

1. Utilizando marcos de 2x4, construya el bastidor de soporte entre los muros existentes.

- Instale al muro posterior y muros laterales.
- Haga uso de un soporte cruzado entre cada tarja o cada 36 pulgadas (914mm).

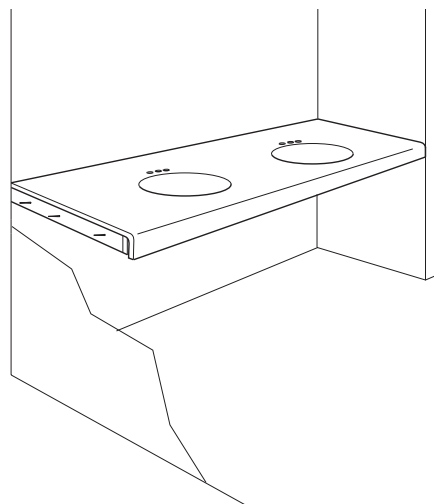


2. Coloque silicón en ubicaciones estratégicas que cubran el marco, cada 12-18 pulgadas (305-457mm).



3. Posicione la cubierta de baño.

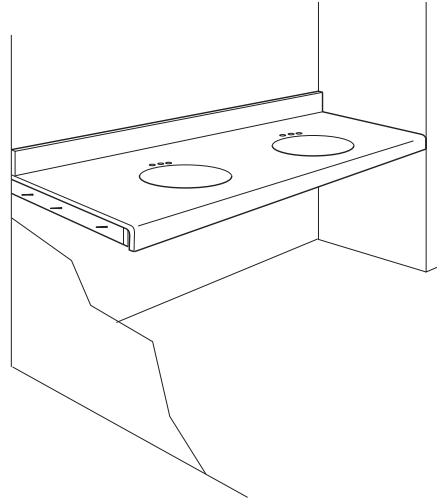
- La cubierta de baño debe ser de menor tamaño para permitir la expansión. Asegure espacios de 1/8 de pulgada (3mm) por cada 10 ft de largo, por cada 50°F (10°C) de aumento de temperatura.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE BAÑO
INSTALACIÓN ENTRE MUROS

4. Instale la cubierta con silicón.



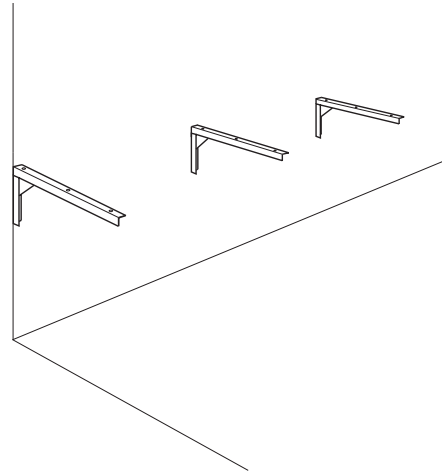
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE BAÑO

INSTALACIÓN SIN MURO DE SOPORTE

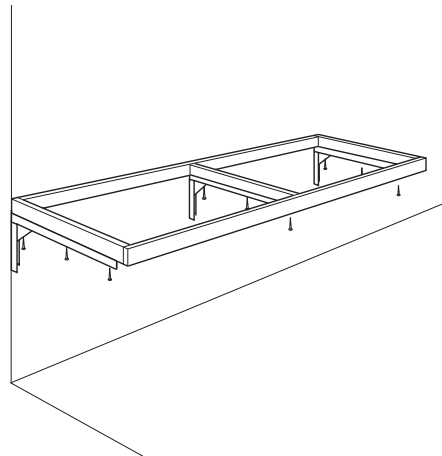
1. Pije las ménsulas al muro.

- Los soportes deben colocarse en cada extremo y entre cada tarja o cada 36 pulgadas (914mm).

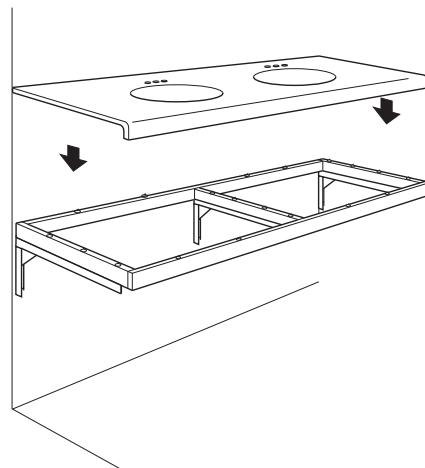


2. Construya el marco de soporte e instale sobre las ménsulas.

- Coloque un soporte entre cada tarja o cada 36 pulg. (914mm).



3. Coloque silicón en intervalos de 12-18 pulg (305-457mm) a lo largo del marco.

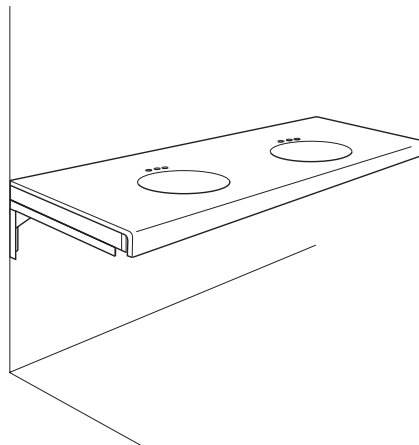


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

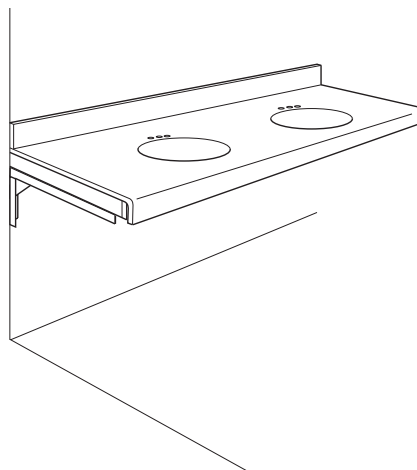
CUBIERTAS DE BAÑO

INSTALACIÓN SIN MURO DE SOPORTE

4. Instale la cubierta de baño en su lugar.



5. Instale el zoclo sanitario con silicón.



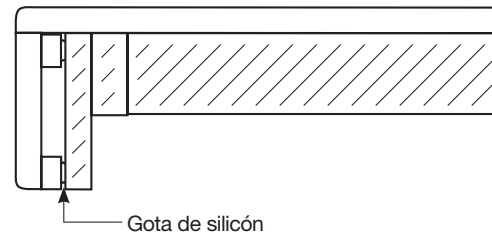
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE BAÑO

OPCIONES DE NARIZ

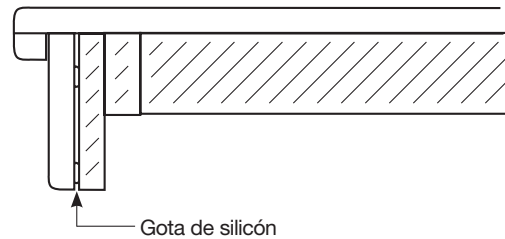
1. Perfil grueso con junta rígida.

- Nariz de 8 pulg. (203mm) máx. para junta rígida.
- Aplique gotas de silicón a lo largo del frente en intervalos de 8-12 pulg. (203-304mm).



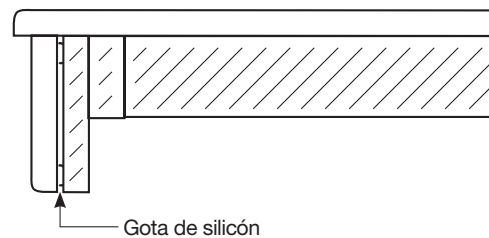
2. Junta flexible oculta.

- Adhiera al marco de soporte frontal con silicón.



3. Junta flexible posterior.

- Adhiera al marco de soporte frontal con silicón.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

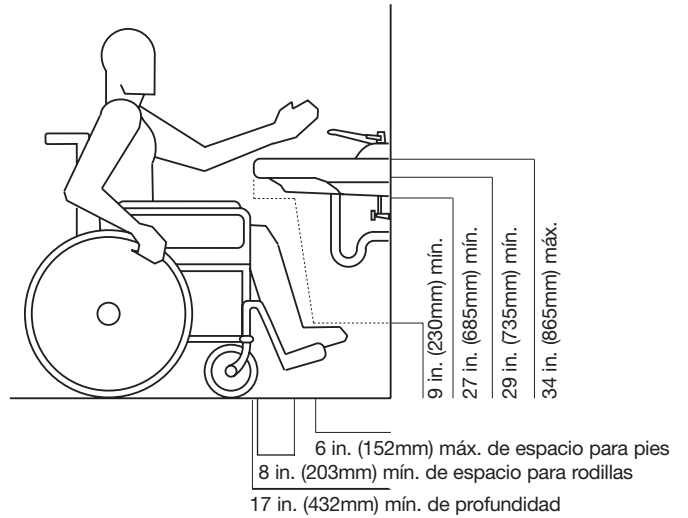
NORMAS ADA

CUBIERTAS DE BAÑO PARA DISCAPACITADOS

Los lavabos para baño de Superficie Sólida Everform™ con rebosadero posterior, pueden fabricarse e instalarse para cumplir con la altura, el espacio y nivel de piso necesarios para accesibilidad conforme a la Ley de estadounidenses con discapacidades o The Americans with Disabilities Act (ADA). A continuación se describen estos requerimientos con fecha de mayo 2006. Consulte los lineamientos actuales en www.usdoj.gov/crt/ada. Los bocetos de los ovalines de submontar en medida estándar de 19 pulgadas y cubiertas de 22 pulgadas se ilustran en las páginas 87-88.

1. Altura y espacios

- Los lavabos deberán montarse con los bordes o superficie de cubierta a una altura no mayor a las 34 pulgadas (865mm) por arriba del piso final. Debe proporcionar un espacio de al menos 29 pulgadas (735 mm) midiendo desde el piso final hasta la parte inferior del frente de la cubierta. El espacio para rodillas y pies debe cumplir con las medidas que se ilustran en la imagen (derecha).

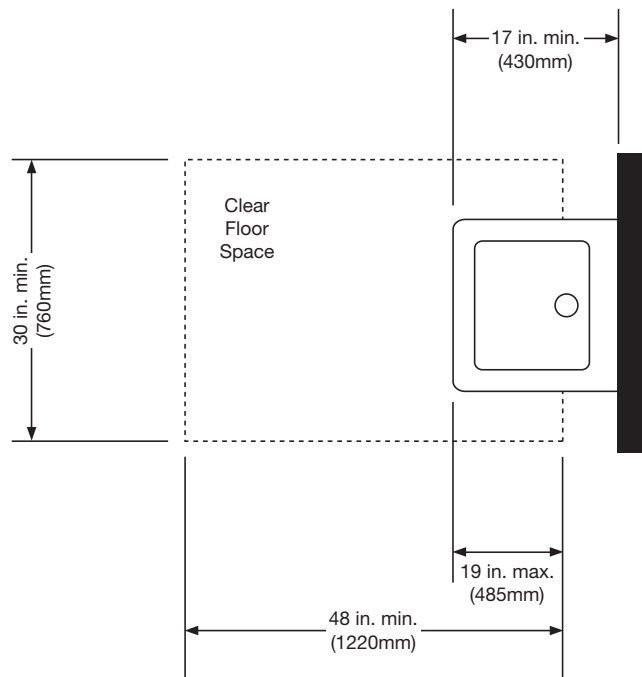


Espacio libre en piso

- Para permitir el acercamiento, se debe asegurar el espacio libre del piso frente al lavabo, de 30 pulgadas por 48 pulgadas (760mm por 1220mm). Dicho espacio libre de piso debe estar en un baño accesible. Es posible que se empalmen los espacios de piso libre para accesorios y controles con la ruta de acceso y con el espacio para girar.

Plomería expuesta y superficies

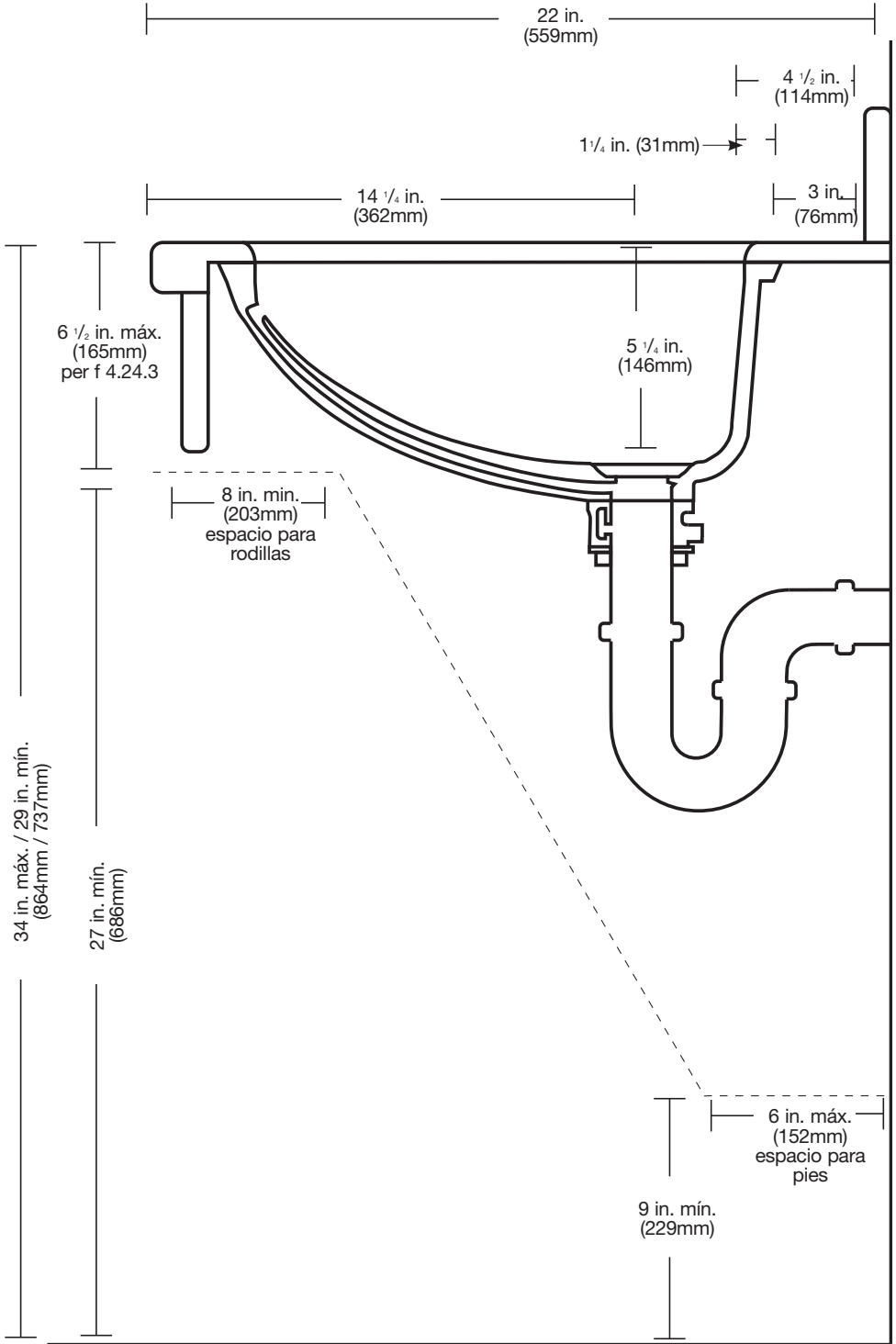
- La tubería de agua caliente y drenaje que se encuentra bajo los lavabos deberá ser aislada o instalada de forma que proteja contra el posible contacto. No debe haber superficies filosas o peligrosas bajo los lavabos.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

NORMAS ADA
CUBIERTAS DE BAÑO PARA DISCAPACITADOS

Ovalín de Superficie Sólida Everform™ modelo L075 o V065 con cubierta estándar de 22 pulg. (559mm)



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

MAMPARAS DE BAÑO PANELES DIVISORIOS

La Superficie Sólida Everform™ se puede usar para mamparas de baños y divisores entre mingitorios.

- Para divisiones, puertas, paneles laterales, etc., se recomienda material de espesor de ½ pulgada (12.5mm) o ¾ pulgada (20mm). Ejecute las uniones en dirección horizontal para una mayor resistencia contra impactos.
- Para columnas en las que se requiere mayor fuerza, se recomienda un espesor de ¾ de pulgada (18mm).

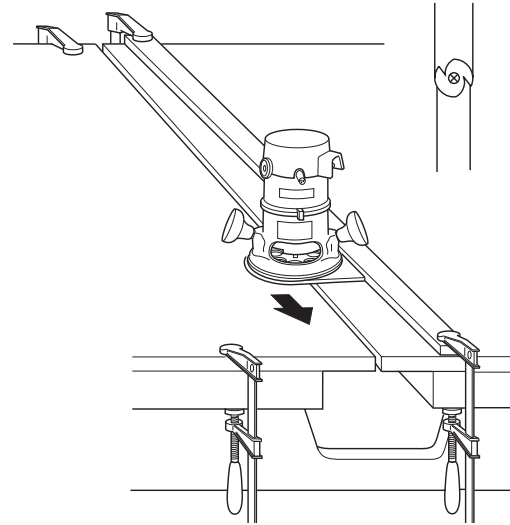
1. Haga un corte espejo de la unión utilizando una rebajadora de corte de uniones (vea página 11).

- Use broca rebajadora recta de dos filos de carburo de tungsteno de ½ pulg. (12.5mm).

NOTA: Haga los cortes de las uniones de las particiones en dirección horizontal para mayor resistencia a impactos.

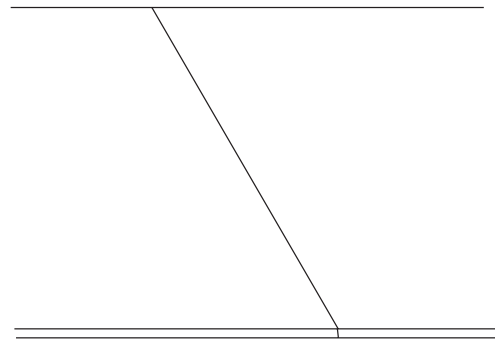
- Si utiliza un diseño de Superficie Sólida Everform™, pule y acabe el reverso de la placa con lijadora orbital aleatoria para que se iguale al acabado del anverso.

Los accesorios para particiones en cumplimiento con ADA se pueden obtener de: Jacknob Corp., 290 Oser Ave., Hauppauge, NY 11788. Teléfono: (888) 231-9333; www.jacknob.com.

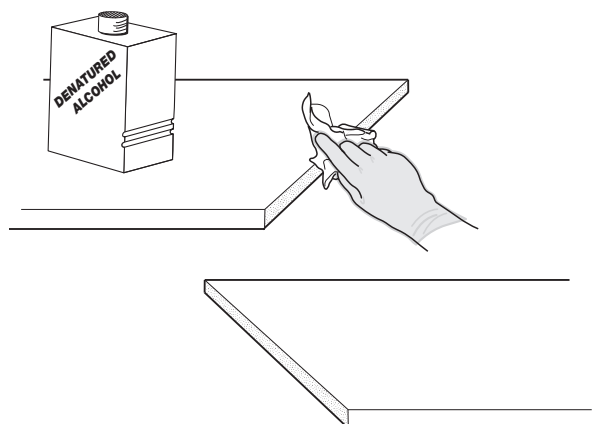


2. Revise la unión juntando ambas piezas en seco .

- Vuelva a rebajar en caso necesario.



3. Limpie con alcohol desnaturalizado y un trapo blanco limpio.

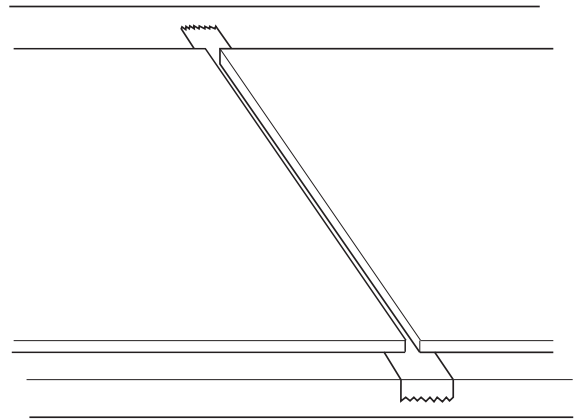


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

MAMPARAS DE BAÑO PANELES DIVISORIOS

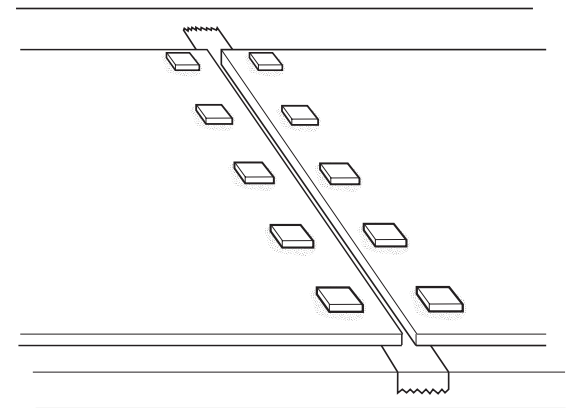
4. Coloque cinta adhesiva transparente sobre la superficie de base para el trabajo.

- Centre las hojas sobre la cinta dejando un espacio de $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm).

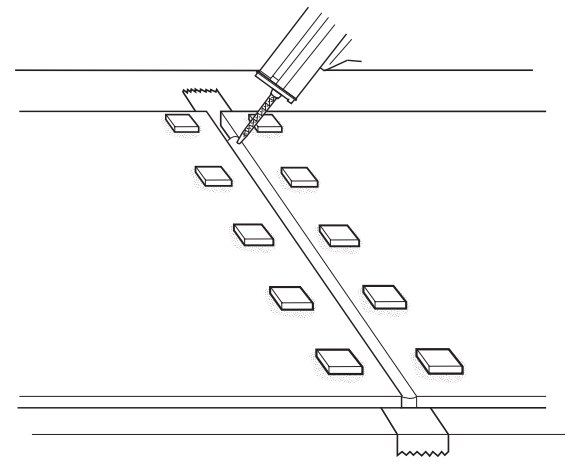


5. Lije la superficie superior cerca de la unión con lija de 120 para tener un área de adhesión para bloques de madera con adhesivo termofusible.

- Limpie la superficie y adhiera los bloques de madera con adhesivo termofusible.
- Los bloques deben ser de aproximadamente $2\frac{1}{2}$ pulgada x 4 pulgada x $\frac{3}{4}$ pulgada. (63mm x 102mm x 20mm).



6. Rellene con adhesivo de Superficie Sólida Everform™.

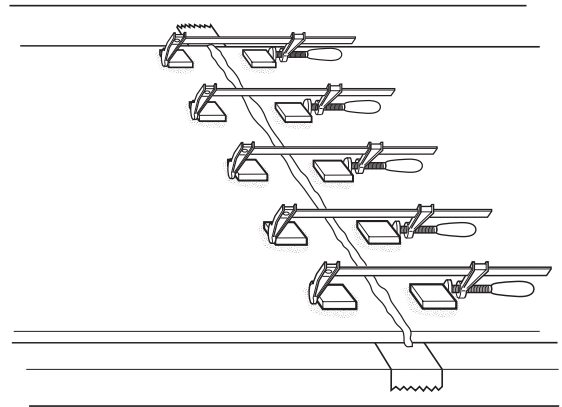


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

MAMPARAS DE BAÑO PANELES DIVISORIOS

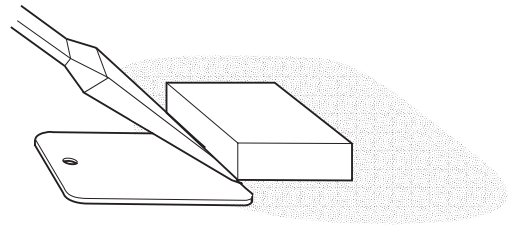
7. Junte las piezas, nivele el espesor de la unión y alinee las superficies. Aplique presión con sargentos.

- El exceso de adhesivo se exprimirá, no lo quite.



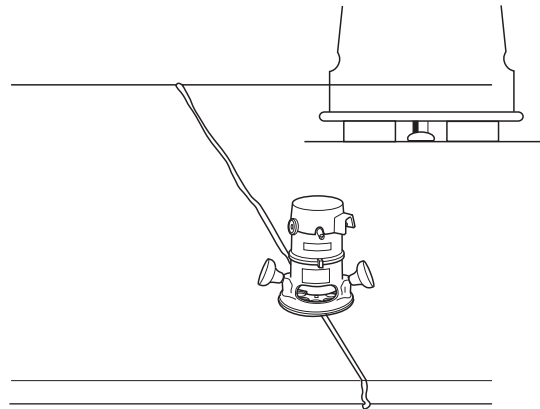
8. Una vez que fije el adhesivo, retire los sargentos y los bloques de madera.

- Para retirar los bloques de madera, primero humidézcalos con alcohol, espere unos minutos y haga palanca con un cincel o cuña para madera.
- Proteja la superficie con una muestra de laminado bajo el cincel.



9. Remueva el excedente de adhesivo con un router con base ski y broca recta de dos filos sobre la superficie.

- Ajuste la broca sobre la superficie.

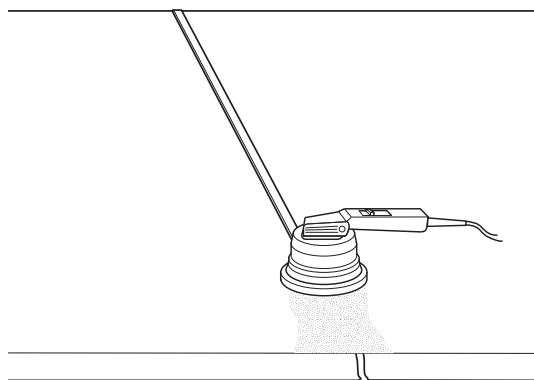


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

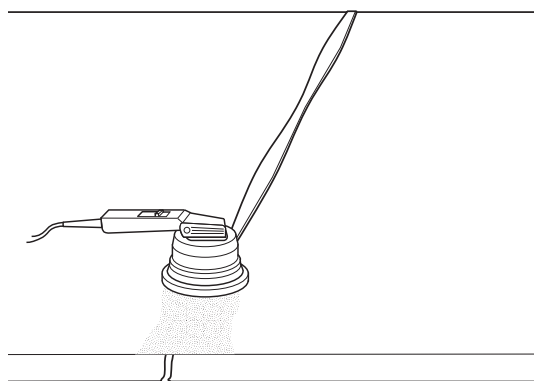
MAMPARAS DE BAÑO PANELES DIVISORIOS

10. Utilice una lijadora aleatoria orbital con lija de 100 a 120 para retirar el resto del adhesivo.

- El acabado final normalmente se hace después, posterior a los siguientes pasos de fabricación.



11. Invierta la superficie y lije del otro lado.



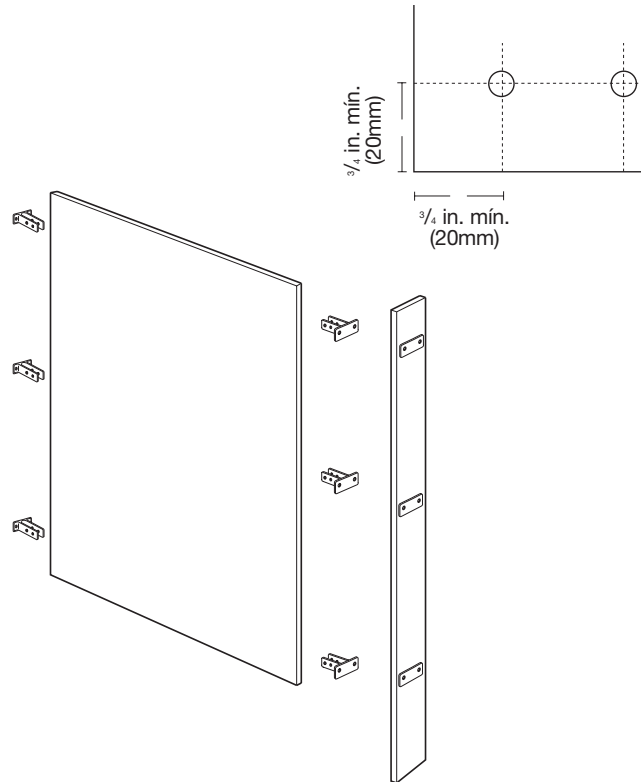
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

MAMPARAS DE BAÑO

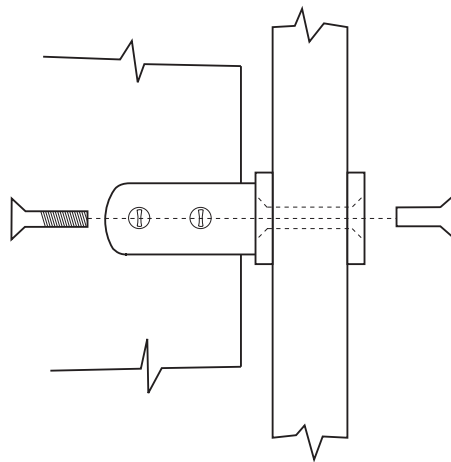
DETALLE DE MONTAJE DE PARTICIÓN/COLUMNNA

1. Instale los herrajes de la partición al muro.

- Señale y perforo los orificios en la partición y la columna con un excedente de $\frac{1}{16}$ pulg. (1.5mm).
- Instale la división y ensamble con la columna o pilastra.
- Se recomienda el uso de placas de montaje frontales.
- Se requieren 3 piezas de herrajes (bisagras, etc.) para las divisiones de baño.



2. Ensamble los herrajes.



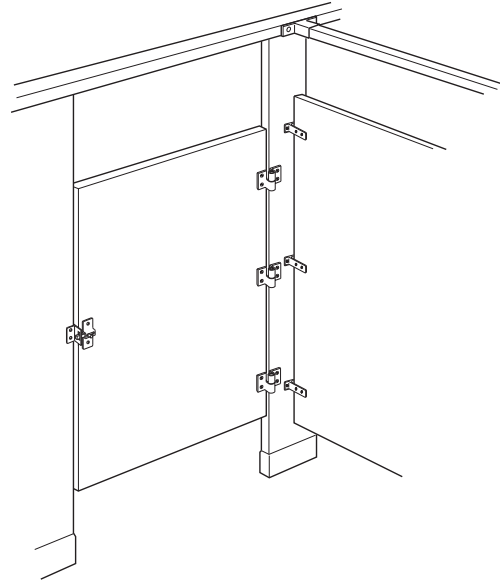
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

MAMPARAS DE BAÑO

DETALLE DE MONTAJE DE PUERTAS

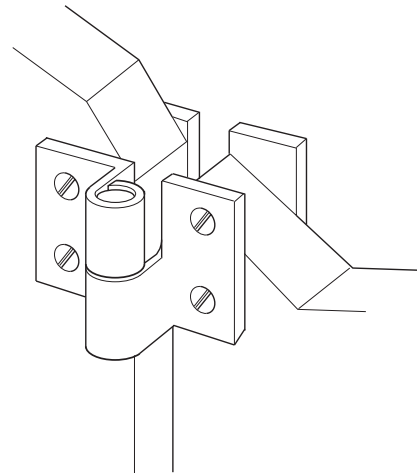
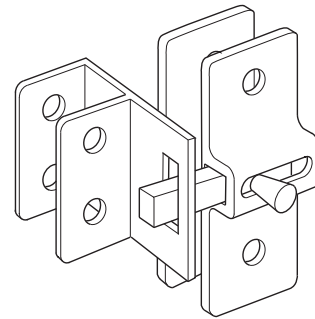
1. Utilice bisagras sobre la superficie con placas de respaldo. Marque y perforo los orificios en la partición y en la columna con un excedente de $\frac{1}{16}$ de pulgada (1.5mm).

- Las columnas deben sostenerse firmemente con un sistema de riel superior y deben fijarse al suelo con una placa de anclaje para columnas.
- Para puertas de ancho de 30 pulgadas (762mm), use 3 bisagras.
- Anchos más grandes requieren 4 bisagras.
- También se pueden utilizar bisagras continuas.



2. Para mamparas estándar, instale la puerta de modo que abra hacia adentro

- Utilice un pasador por dentro, con un tope de caucho/hule para evitar los golpes en el área correspondiente.
- Para mamparas bajo la norma ADA, las puertas deben abrir hacia afuera.
- Utilice pasador y herrajes para apertura hacia afuera, con un tope de caucho/hule para evitar los golpes en el área correspondiente.
- Se recomienda el uso de placas de montaje posteriores.

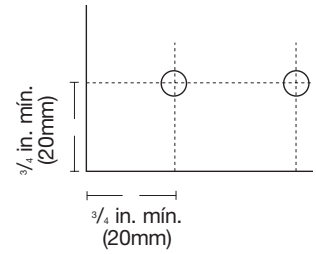
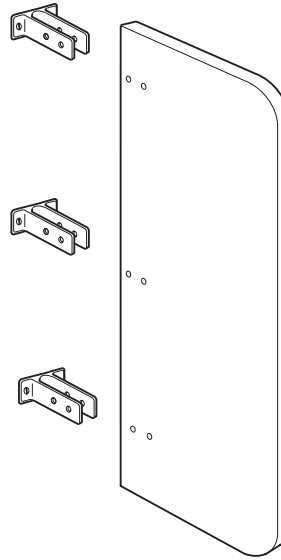


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

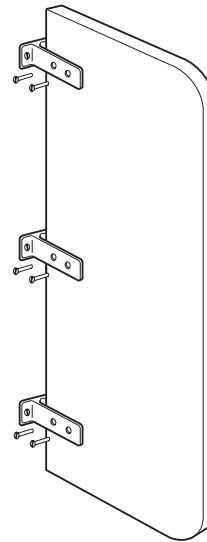
DIVISIONES ENTRE MINGITORIOS DETALLES DE MONTAJE

1. Instale los herrajes al muro.

- Marque y perforo los orificios para los accesorios de cerrojos con un excedente de $\frac{1}{16}$ de pulgada (1.5mm).



2. Instale la partición.

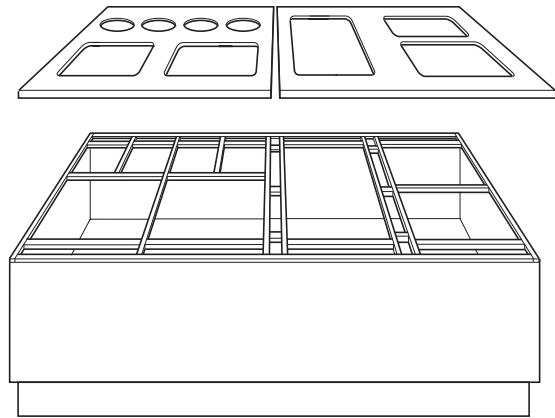


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS ESTRUCTURAS DE SOPORTE

1. Los soportes deben estar nivelados y equilibrados, sin puntos altos o bajos, ya que pueden provocar el quebrado de la superficie.

- Ensamble los gabinetes de soporte y fíjelos al muro de manera segura. En el caso de islas, pije al piso.
- Construya el marco y bastidor de soporte con madera o acero tubular. No utilice aglomerado, ya que este se puede hinchar y mover con la humedad.
- El acero tubular deberá soldarse en la configuración de cuadrícula deseada. Lime todas las soldaduras y puntos altos.
- No utilice sustrato sólido para el soporte.
(por ej. aglomerado o contrachapado).



NOTA: Las cubiertas para servicio de alimentos comerciales que exceden los 24 pies lineales, requieren una unión flexible para acomodar el movimiento dimensional potencial. Esto se puede coordinar generalmente con la unión flexible que se requiere entre las secciones frías y calientes, como se ilustra en la página 101.

CRITERIOS DE SOPORTE

En caso de usar material de $\frac{3}{4}$ de pulgada (20mm), asegure un soporte cada 24 pulgadas (610mm).

- Las vigas que excedan 12 pulg. (305mm) requieren soporte estructural. En caso de utilizar material de $\frac{1}{2}$ pulg. (12.5mm), asegure soporte cada 18 pulgadas (457mm).
- Las vigas que excedan 6 pulgadas (152mm) requieren soporte estructural. Asegure que haya soporte alrededor del perímetro a 3 pulgadas (76mm) de todo corte.
Las cubiertas anchas y las que cargarán equipo pesado, requerirán el uso de acero tubular de 1 pulgada (25mm) o más (por ejemplo: dispensadores de bebidas, unidades de refrigeración, etc.).
El marco de soporte deberá alejarse de $\frac{1}{8}$ pulg. (3mm) a $\frac{1}{4}$ pulg. (6mm) de los bordes para evitar que se estreche por el movimiento del marco o de la cubierta.
Adhiera la cubierta de Superficie Sólida Everform™ al marco de soporte con gotas de silicón aplicadas cada 12 pulg. (305mm) a 18 pulg. (457mm).

- No aplique el silicón en línea continua.

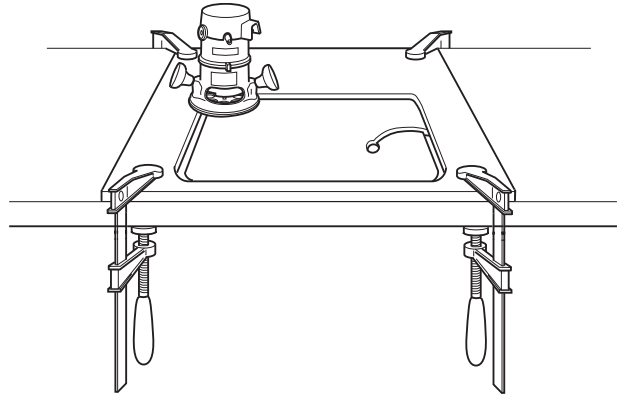
GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS

INSTALACIÓN DE ESPACIOS PARA ALIMENTOS CON CALOR DE VAPOR

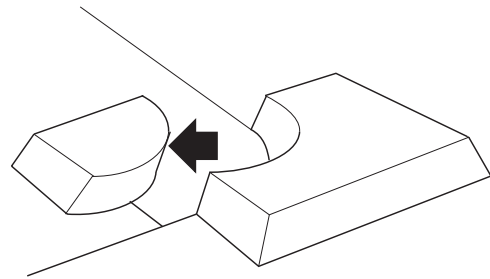
1. Corte la apertura con router y guía.

- El radio de la esquina interior debe ser de al menos ½ pulg. (12.5mm).
- El espacio entre la orilla del corte y el lateral de la unidad generadora de calor debe ser de al menos ⅛ pulg. (3mm).
- No permita que las uniones coincidan con el área de corte. Las uniones deben estar a 3 pulg. (76mm) o más de cada corte.



2. Refuerce las 4 esquinas con bloques esquineros fabricados de Superficie Sólida Everform™ de ½ pulg. o ¾ pulg. de espesor.

- Coloque bloques biselados de 3 pulg. x 3 pulg. (76mm x 76mm) o más en la parte inferior de las esquinas con adhesivo para uniones.
- Routee el exceso con broca de corte recto con balero.
- Lije todos los bordes para redondearlos.
- Para cortes circulares, se debe adherir un anillo continuo de material a la parte inferior con adhesivo para uniones, de medida de 2-3 pulg. (50-76mm). Ejecute un biselado de 45° en el perímetro exterior del anillo.

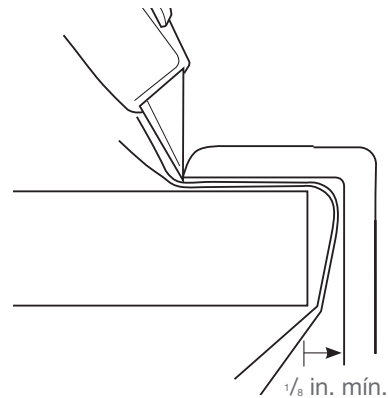


3. Coloque dos capas de cinta de aluminio conductora de calor* como se ilustra en la imagen.

- Corte el exceso con cutter y doble como se muestra en la imagen.

NOTA: La brida de la unidad de calor debe estar en contacto con las capas de cinta de aluminio para una máxima disipación.

*Cinta de aluminio marca 3M® 425 o 427 o equivalente.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

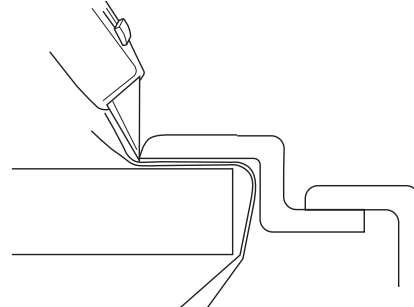
CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS

INSTALACIÓN DE ESPACIOS PARA ALIMENTOS CON CALOR DE VAPOR

PARA UNA MAYOR DISIPACIÓN DE CALOR:

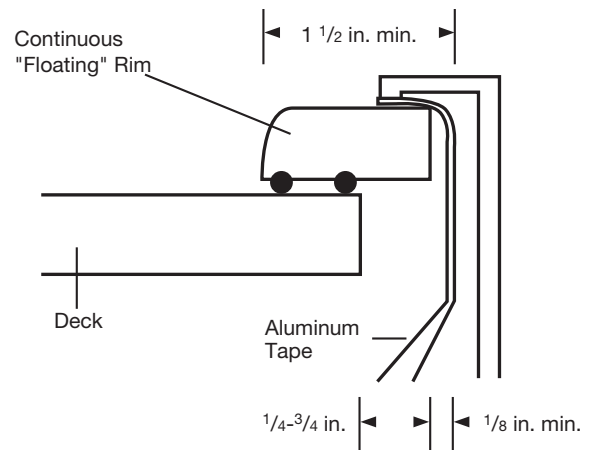
4A. Para lograr una disipación de calor aún mayor, la bandeja para el alimento en calentamiento puede instalarse dentro de un contorno de acero inoxidable.

- Refuerce las esquinas y aplique cinta de aluminio en el corte.



4B. O, instale sobre una orilla o anillo flotante continuo, fabricado de Superficie Sólida Everform™ de ½ pulg. (12.5mm).

- Todas las esquinas interiores deberán tener un radio de ¼ pulg. (6mm) o mayor, tanto en el corte de la bandeja como en el corte del anillo.
- Refuerce todas las esquinas del corte de la bandeja por la parte inferior con esquineros biselados de mínimo 3 pulg. por 3 pulg. (76mm x 76mm).
- Coloque dos capas de cinta de aluminio conductora de calor al anillo como se muestra en la imagen.
- Una el anillo flotante continuo al corte de la bandeja con silicón aprobado por FDR o NSF. Aplique dos líneas continuas de silicón.
- Retire el exceso de silicón.



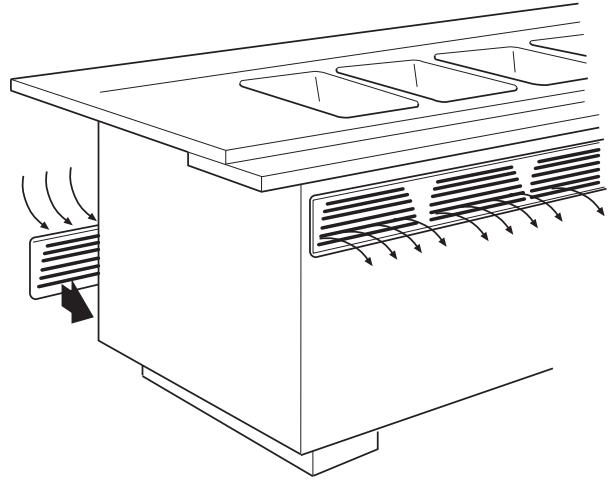
NOTA: Las bandejas de alimentos con generación de calor que se instalan con orilla continua ya sea de acero inoxidable o de superficie sólida, también se pueden utilizar para bandejas de hielo, siempre que se permita una hora o más para templar la temperatura antes de iniciar o cerrar operaciones.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS TÉCNICAS DE VENTILACIÓN DE CALOR

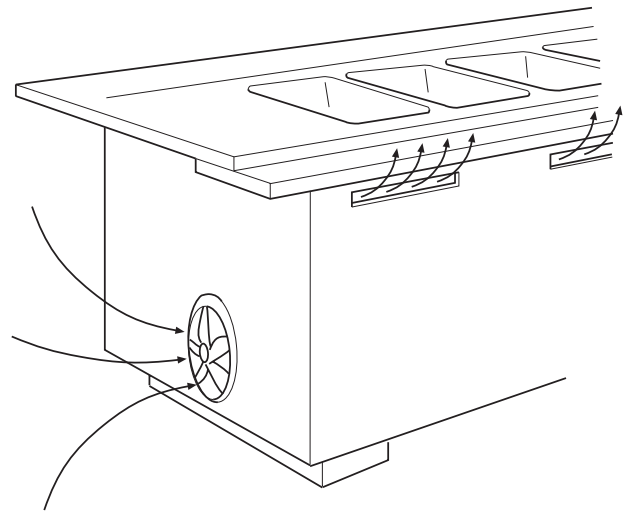
1. Instale una rejilla de ventilación o respiradero en la parte inferior de uno de los lados.

- Del otro lado instale una segunda rejilla de ventilación o respiradero en la parte superior para generar convección.



2. Para ventilación forzada, instale un ventilador cerca de la parte inferior del gabinete que permita la entrada de aire frío a la estructura.

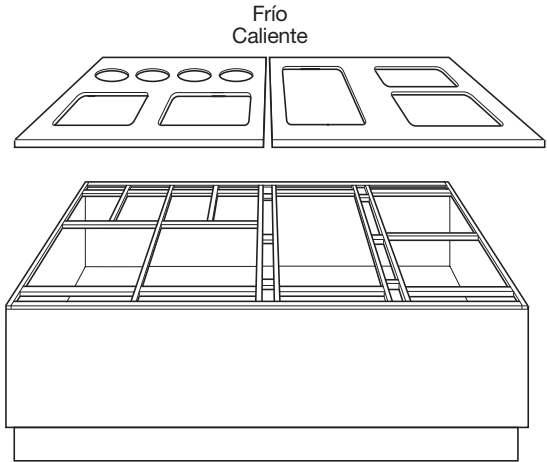
- Coloque ventiladores en la sección superior también.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

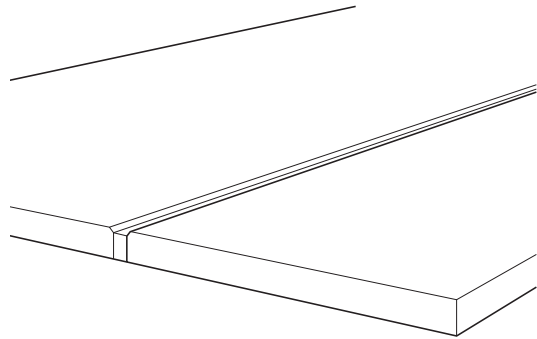
CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS SERVICIO DE ALIMENTOS FRÍOS/CALIENTES

- 1. La cubiertas de servicio de alimentos que incluyan secciones tanto calientes como frías, deben estar físicamente separadas la una de la otra.**



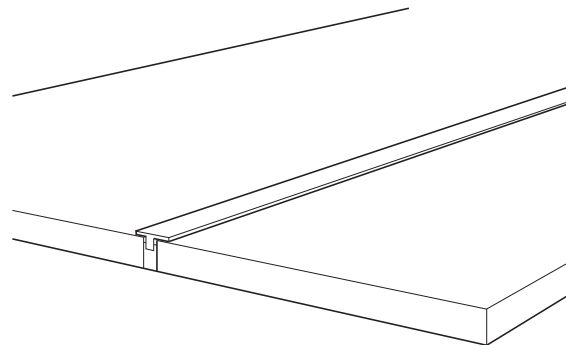
- 2. Una técnica es mantener espacios entre las secciones frías y calientes de aproximadamente $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm). Coloque sellador de silicón aprobado por NSF o FDA.**

- Un ligero biselado en la parte superior de las secciones colindantes ayudará a mantener un sellado más suave del silicón por debajo de la superficie para un mejor resultado.



- 3. Otra técnica consiste en colocar una moldura sobre el espacio sellado con silicón de $\frac{1}{8}$ de pulgada (3mm) con una junta decorativa fabricada de Superficie Sólida Everform™ u otro material (por ej. bronce, acero inoxidable).**

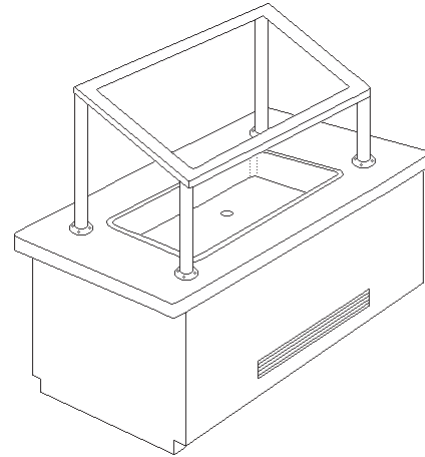
- Adhiera la moldura decorativa con silicón.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

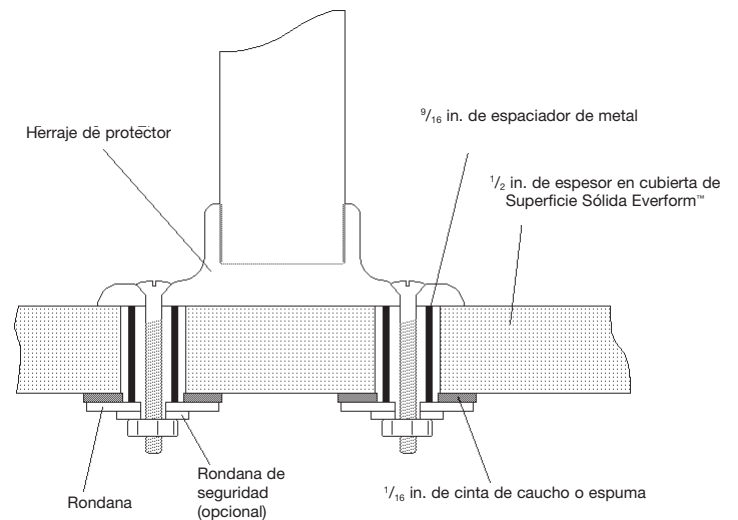
CUBIERTAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS MONTAJE DE PROTECTORES

1. Los herrajes y accesorios de los protectores contra estornudos montados sobre la cubierta de servicio de alimentos, no deben restringir el movimiento de la misma cuando se expanda o contraiga.



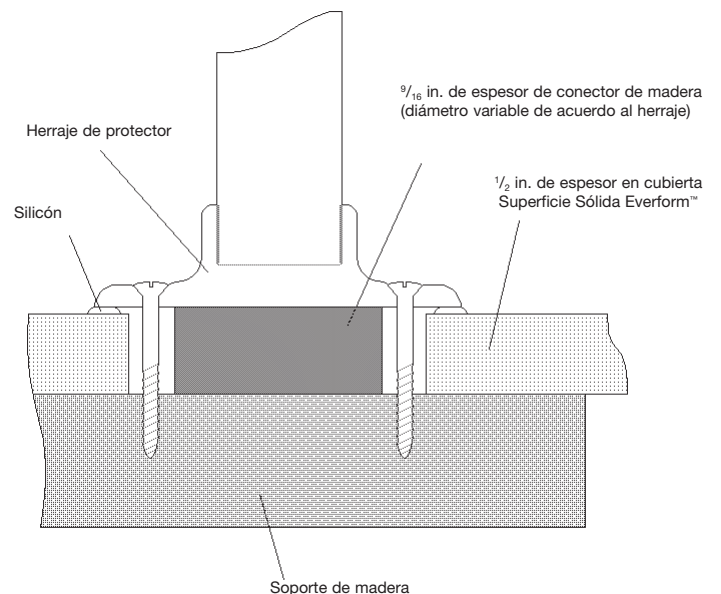
2. Un método para instalar el protector de alimentos es utilizando espaciadores de metal como se muestra en la imagen.

- Todo orificio que perfora la superficie sólida debe ser $\frac{1}{8}$ - $\frac{1}{4}$ pulg. (3-6mm) mayor que el diámetro del espaciador.
- Asegure el soporte estructural adecuado bajo cada pata del protector (los protectores de alimentos son pesados).



3. Otro método para instalar el protector de alimentos es utilizando un conector de carga para permitir el movimiento de la Superficie Sólida Everform™ de manera independiente a la subestructura.

- El orificio a través de la cubierta debe ser lo suficientemente largo para proveer espacio de $\frac{1}{8}$ de pulgada (3.18 mm) o más para los tornillos de montaje.
- Selle el espacio entre el herraje y la cubierta con silicón aprobado por NSF o FDA.

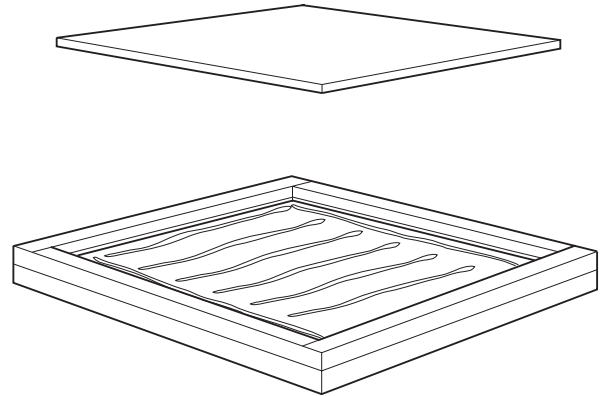


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

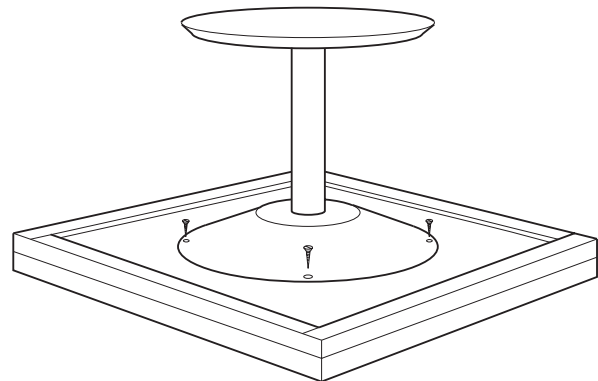
CUBIERTAS DE MESA

1. Corte una pieza de triplay de 3/4 pulg. (20mm) como soporte base.

- El triplay deberá cortarse a menor tamaño con un espacio mínimo de 1/8 pulg. (3mm) entre el triplay y los bordes de cada lado.
- Aplique líneas continuas de silicona alrededor del perímetro interno y en intervalos de 6-8 pulg. (153mm-205mm).
- Presione el triplay para colocarlo en su lugar.
- Presione con peso adicional en caso necesario.



2. Ensamble la base de la mesa por el reverso de la cubierta de mesa. Asegúrese de que los tornillos sean de la longitud adecuada.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TERMOFORMADO

PROCEDIMIENTOS PARA TERMOFORMADO

Para postformar con calor o termoformar Superficie Sólida Everform™, siga los pasos que se detallan en esta sección.

1. Prepare el molde y tenga las herramientas a la mano.
2. Precaliente el horno y mantenga una temperatura constante entre 245°F (118°C) y 260°F (127°C). Si se usa una mayor temperatura, la Superficie Sólida Everform™ se vuelve más flexible; sin embargo, se puede quebrar en radios estrechos. Una temperatura más baja deja la Superficie Sólida Everform™ demasiado rígida para termoformar.
3. Corte las barras de Superficie Sólida Everform™ ligeramente más largas que el tamaño requerido después del acabado.
4. Caliente las barras de Superficie Sólida Everform™ hasta que el calor sea uniforme.

Medida del material	Tiempo*
Hasta 2 pies cuadrados de ¼ pulg. (6mm)	8 minutos
Hasta 2 pies cuadrados de ½ pulg. (12.5mm)	12 minutos
De 2 a 4 pies cuadrados de ¼ pulg. (6mm)	10 minutos
De 2 a 4 pies cuadrados de ½ pulg. (12.5mm)	15 minutos
Hasta 4 pies cuadrados de ¼ pulg. (6mm)	12-15 minutos
Hasta 4 pies cuadrados de ½ pulg. (12.5mm)	17-20 minutos

* Tiempo aproximado para horno de convección o aire caliente con ducto de 15kw, secador de 1.400CFM y capacidad de 64 pies cúbicos.

5. Retire la Superficie Sólida Everform™ del horno una vez que alcance la temperatura recomendada y se vuelva flexible.

NOTA: Después de retirar del horno la Superficie Sólida Everform™ de ½ pulg., tendrá un total de 2½ a 3 minutos para trabajarla antes de que recupere su rigidez. Para Superficie Sólida Everform™ de ¼ pulg., tendrá menos de 2 minutos para moldearla.

Empiece a inducir el doblez de manera inmediata sobre el molde correspondiente, esto deberá tomarle de 15 a 20 segundos (para hacer el doblez). Si dobla demasiado rápido, la Superficie Sólida Everform™ mostrará un blanqueado en la superficie.

Fije la Superficie Sólida Everform™ en su lugar con sargentos/pinzas sobre el molde apropiado. Fije las áreas con curva primero, después las áreas planas. El tiempo total para colocar las pinzas en las secciones de curva o doblez es de 2½ minutos; para las secciones planas tendrá un tiempo adicional de 30 segundos.

6. Retire la Superficie Sólida Everform™ del molde cuando la temperatura alcance 100° F (38°C) o menos. Dependiendo del tamaño de la pieza termoformada y el tipo de molde utilizado, esto tomará de 15 a 60 minutos.

NOTA: Aunque el enfriamiento forzado no parece ser perjudicial, Formica Corporation recomienda que Solid Surfacing by Formica Group se enfríe gradualmente por sí sola.

7. Los procesos que sigan en la fabricación/transformación, deberán llevarse a cabo después de que de completen los procesos de calentamiento, formado, fijado en molde y enfriamiento.

8. Refiérase a las secciones correspondientes dentro de esta Guía de Fabricación para instrucciones de corte, pegado, routeado, lijado y otras técnicas de fabricación de Superficie Sólida Everform™.

NOTA: Los cortes en superficies redondeadas requieren bases de router especiales, diseñadas específicamente para superficies curvas.

EQUIPO

Para el termoformado de Superficie Sólida Everform™, la fuente de calor recomendada es el horno. Se pueden utilizar dos tipos de horno para el postformado al calor o termoformado: horno de convección o aire caliente y horno de radiación/infrarrojo. Existen ventajas y desventajas para cada tipo de horno. El que más se recomienda para el termoformado de Superficie Sólida Everform™ es el horno de convección/aire caliente. En esta sección se indican las instrucciones para utilizar ambos tipos de horno.

HORNO DE CONVECCIÓN/AIRE CALIENTE

El horno de convección o aire caliente posee el calentador en el exterior, lo que permite una distribución uniforme en el interior del horno. El mantenimiento de la distribución uniforme del calor permite que todos los colores y medidas de Superficie Sólida Everform™, incluyendo piezas grandes, se acomoden fácilmente.

Ya que los hornos de convección/aire caliente no suelen estar disponibles a precios accesibles, puede armar uno que esté personalizado de acuerdo a sus propias especificaciones. Se pueden armar hornos económicos pero efectivos utilizando secadores, tubos calentadores y controles para calentar y controlar la temperatura, así como madera contrachapada con clasificación resistente al fuego para la caja del horno. Antes de construir un horno, consulte con un ingeniero mecánico los planes e instrucciones.

HORNO DE RADIACIÓN/INFRARROJO

La mayoría de los fabricantes de superficie sólida utilizan hornos de radiación o infrarrojo ya que su disponibilidad es más accesible; sin embargo, su calibración no es fácil y no mantienen la temperatura tan uniformemente como lo hace un horno de convección. Algunos fabricantes de hornos (por ejemplo: Pinsky Edge Systems y SpecialtyTools.com) ofrecen hornos de radiación/infrarrojo con controles electrónicos que permiten un mayor control de la temperatura y distribución del calor.

Los hornos de radiación/infrarrojo deben calibrarse individualmente de acuerdo al espesor, color y marca específicos de cada pieza de material de superficie sólida. Debido a que este tipo de horno tiene temperaturas desequilibradas, es menos aceptable para el termoformado de Superficie Sólida Everform™.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TERMOFORMADO

MOLDES

La Superficie Sólida Everform™ calentada debe ser postformada sobre un molde. El mejor tipo de molde depende del diseño de la pieza. Para determinar el mejor molde para su diseño en particular, refiérase a la tabla a continuación.

TIPO DE MOLDE	FACILIDAD DE USO	FACILIDAD DE CONSTRUCCIÓN	IDONEIDAD PARA RADIOS JUSTOS	VELOCIDAD DE ENFRIAMIENTO	IDONEIDAD PARA SUPERFICIES AMPLIAS
Abrazadera radial	Muy buena	Excelente	Poca	Rápida	Excelente
Abrazadera de red	Muy buena	Excelente	Poca	Rápida	Excelente
Machihembrado	Muy buena	Poca	Muy buena	Lenta	Excelente
Bisagra	Buena	Poca	Muy buena	Lenta	Excelente
Brazo barrido	Excelente	Poca	Excelente	Rápida	Buena

Para obtener los mejores resultados, construya los moldes de acuerdo a las siguientes pautas.

- Use una construcción de marco para proporcionar la disipación de calor adecuada.
- Use cortes de madera contrachapada para gabinete de ¾ pulg. a colocar a 3 pulg. del centro con una sección mínima de 6 pulg. y envainada con tablero de ¼ pulg. Esto mantiene la integridad del diseño del molde a 22 libras por pulgada cuadrada.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

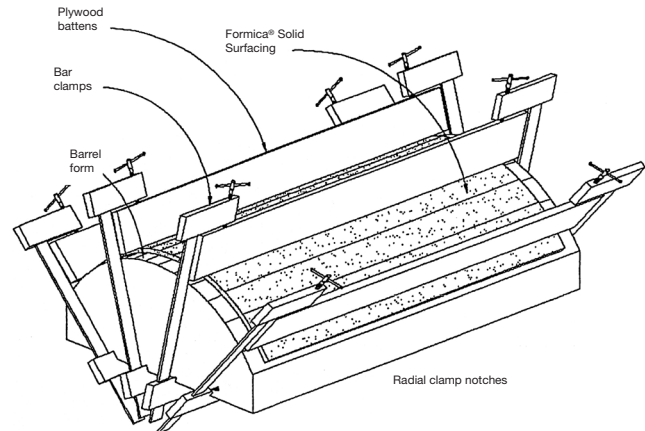
TERMOFORMADO

A continuación se describen 5 tipos de molde que se pueden utilizar para doblar la Superficie Sólida Everform™ caliente.

SIMPLE

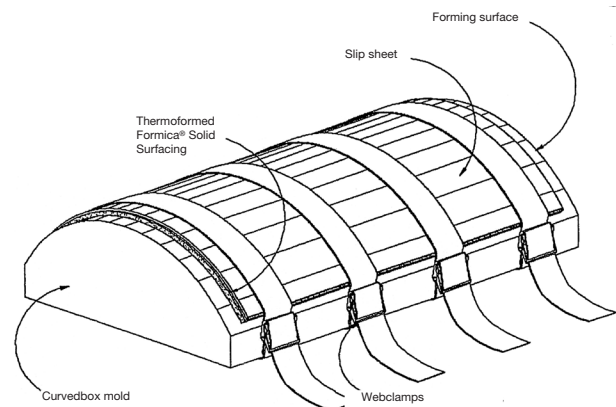
1. Molde de abrazadera radial

- Este es un molde macho simple de abrazadera radial.



2. Molde de abrazadera de red

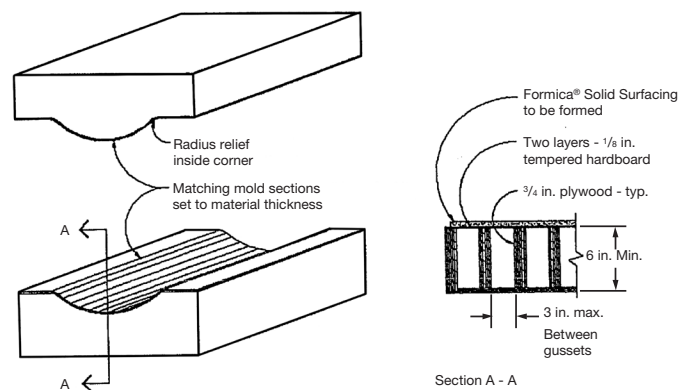
- Este es un molde macho simple de abrazadera de red. Se debe utilizar una hoja de funda como protección para prevenir daños en la Superficie Sólida Everform™.



COMPLEJO

3. Molde machihembrado combinado

- Un molde con combinación de macho-hembra, el cual es comúnmente apropiado para formar radios más estrechos en piezas largas, como pueden ser columnas.

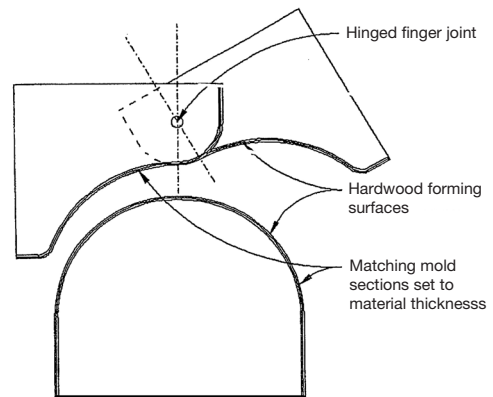


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

TERMOFORMADO

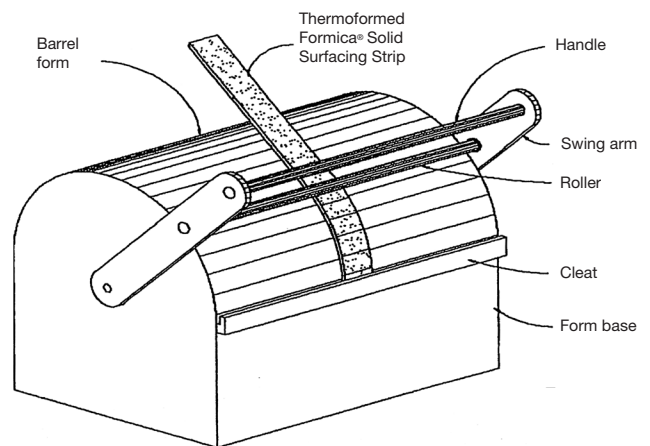
4. Molde con diseño de bisagra

- Se utiliza un molde articulado o de bisagra con pieza hembra y pieza macho, cuando se busca lograr el radio más estrecho posible sobre largos amplios que son perpendiculares al eje de la curva.



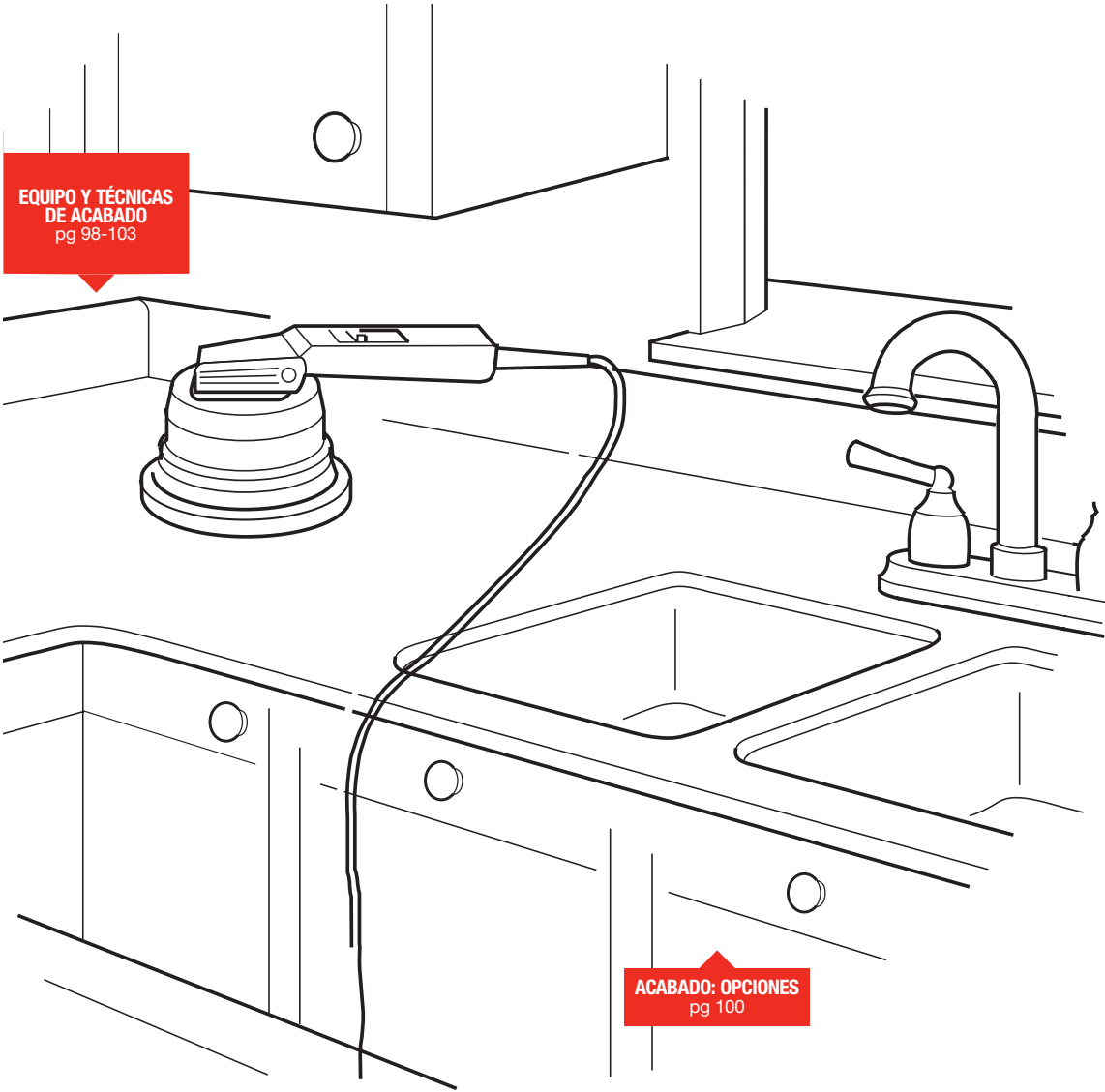
5. Molde de brazo barrido

- Un molde de brazo barrido es útil cuando se postforman barras delgadas de Superficie Sólida Everform™.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE VISUAL DE ACABADO



**EQUIPO Y TÉCNICAS
DE ACABADO**
pg 98-103

ACABADO: OPCIONES
pg 100

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ACABADOS

ACABADOS PARA SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

Las hojas y piezas postformadas de Superficie Sólida Everform™ poseen un acabado satinado de fábrica, sin embargo, los procesos de transformación e instalación, así como la selección por parte del cliente de otros acabados, hacen necesario el ajuste de acabado final por parte del fabricante, transformador y/o instalador.

Se utilizan 3 acabados básicos. Cada uno tiene ventajas y desventajas que deben considerarse para cada aplicación. Las propiedades de estos acabados se describen a continuación:

ACABADO	PROPIEDADES	MANTENIMIENTO
MATE	<p>Acabado suave de bajo brillo que “oculta” los rayones superficiales, etc.</p> <p>Preferible para colores claros.</p>	<p>Agua y jabón, productos de limpieza abrasivos, esponja Scotch-Brite® #7447 o equivalente.</p>
SATINADO	<p>Acabado suave semi-brillante que embellece la apariencia visual de los patrones y colores sólidos oscuros.</p> <p>Ligeramente más resistente a manchas que el acabado mate.</p>	<p>Agua y jabón, productos de limpieza abrasivos, esponja Scotch-Brite® #7448 o equivalente.</p>
PULIDO	<p>Acabado de alto brillo que embellece la profundidad visual y el estilo de los patrones y colores sólidos oscuros.</p> <p>Mayor resistencia a las manchas gracias a las características de la superficie.</p> <p>Mayor complejidad en su mantenimiento; los daños y rayones superficiales son más notorios.</p> <p>Se requieren habilidades y equipo especiales para el lijado y pulido periódicos.</p>	<p>Agua y jabón, productos de limpieza no abrasivos con paño suave no abrasivo.</p>

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ACABADOS

ABRASIVOS PARA LIJADO

El mineral abrasivo de preferencia para el acabado de material de superficie sólida es el óxido de aluminio. Se puede encontrar en varios grados desde áspero hasta fino, tanto en grados P como en micrones. A continuación se muestra una comparación relativa de ambos sistemas de lijado:

GRADO P	MICRONES
P120	100
P150	N.A.
P180	80
P220	60
P320	40
P400	30
P600	15

Tanto el grado P como los micrones, ambos sistemas tienen un estricto control de la distribución de medidas. Esto resulta en menos rayones profundos y un mejor acabado en menos pasos. No se recomienda el uso de abrasivos de medida estándar, debido al rango tan amplio de distribución para cada medida de lijado, lo cual puede resultar en un acabado de menor calidad y más pasos de lijado.

Los abrasivos de óxido de aluminio se pueden encontrar en varias presentaciones, que tienen cierto propósito y utilidad. Las presentaciones básicas que se utilizan para dar acabado a materiales de superficie sólida son:

Discos de lijado

Disponibles con papel de gramaje pesado o respaldo de plástico en varios diámetros y configuraciones de orificio para su uso con diversas lijadoras orbitales aleatorias. Se pueden obtener en versiones de lijado tanto húmedo como seco, con reversos de velcro.

Micrones Discos 3M® 268L o 366L con respaldo de plástico en medidas de 100, 80, 60, 40, 30 y 15 micrones.

Disco 3M® Trizact®* en medidas de 268XA-A35, -A10, -A5 micrones.

Grado P Disco 3M® 255L con respaldo de plástico o Mirka® Q-Silver en medidas de P-120, -150, -180, -220, -320, -400, -600.

*Los abrasivos Trizact® poseen una estructura uniforme única de óxido de aluminio, lo que permite que duren más que las presentaciones convencionales de las partículas abrasivas de óxido de aluminio. Esto logra un acabado más uniforme de principio a fin, ya que el abrasivo no cambia con el desgaste.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ACABADOS

FIBRAS ABRASIVAS DE NYLON:

Para dar el acabado final en mate o satinado, mantenimiento, etc. Generalmente se usan dos grados:

Café (muy fina) para acabado mate	3M® Scotch-brite® #7447 Mirka® Mirlon #447
Gris (ultra fina) para acabado satinado	3M® Scotch-brite® #7448 Mirka® Mirlon #448

ALMOHADILLAS MIRKA® ABRALON:

Una alternativa a las fibras de nylon para dar el acabado final en mate o satinado. El reverso logra una presión más uniforme, ayudando a eliminar algunos problemas en el acabado. Se puede utilizar en húmedo o en seco con lijadoras equipadas con bases para velcro. Generalmente se usa en la siguiente secuencia para obtener un acabado mate o satinado después del primer paso de lijado con P220 o 30 micrones.

ABRALON 8A-241-180: Paso preliminar (nivela el acabado en áreas de baja y alta presión)

ABRALON 8A-241-360: Proporciona el acabado mate

ABRALON 8A-241-500: Proporciona el acabado satinado

ABRALON 8A-241-1000: Proporciona un acabado más satinado

Las almohadillas Abralon también se pueden utilizar para obtener mayores niveles de brillo sin el uso de compuestos para pulir y abrillantar. Esto se puede lograr con un primer paso de lijado con P320 o 30 micrones y posteriormente dando un acabado en húmedo con las almohadillas Abralon en la siguiente secuencia.

Abralon 8A-241-360

Abralon 8A-241-500

Abralon 8A-241-1000

Abralon 8A-241-2000

Abralon 8A-241-4000

COMPUESTOS LÍQUIDOS PARA PULIDO:

Se usan para obtener acabados de pulido después del pre-acabado con P600 o 15 micrones. Se deben usar con pulidora eléctrica.

PRIMER PASO DE PULIDO: 3M Finesse-it® Compounding Material #051144-77340

PASO FINAL DE PULIDO: 3M Finesse-it® Finishing Material #051144-81235

PROVEEDORES PRINCIPALES:

3M ABRASIVE SYSTEMS DIVISION

3M Center, Building 223-6N-01

St. Paul MN 55144-1000

888-364-3577

<http://www.mmm.com/abrasives>

MIRKA ABRASIVES INC

7950 Bavaria Road

Twinsburg, OH 44087

800-843-3904

<http://www.mirka-usa.com>

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ACABADO EN COLORES OSCUROS

Formica Corporation ha desarrollado una técnica de aplicación que ayudará a los fabricantes a mejorar la apariencia de las uniones de ensamblados de perfiles. Esta técnica de aplicación funcionará para todos los diseños de Superficie Sólida Everform™, pero es esencial cuando se trabaje con colores oscuros.

Esta técnica ha sido desarrollada para garantizar un producto con un acabado de la más alta calidad minimizando las uniones visibles (blancas) en los ensamblados de uniones de perfiles. Durante el acabado final, en las instalaciones de manufactura, la parte posterior de la lámina se lija utilizando papel de 100 con lijadora de banda ancha. Este proceso nos permite mantener tolerancias de espesor y garantizar una lámina con parte posterior plana consistente. El lijado posterior, sin embargo, crea blancura en el dorso de la lámina que, si no se retira, podría crear una unión visible en los ensamblados de perfiles.

PARA LOGRAR LA MEJOR APARIENCIA POSIBLE DE BORDE CON COLORES OSCUROS:

- Lije el lado posterior de la cubierta (en el área del perfil) y lije la cara y el dorso de cada franja de borde con lija de 120 (100 micrones) utilizando una lijadora orbital aleatoria.
- Lije hasta que las líneas blancas hayan desaparecido de la parte posterior de la lámina/franja y la cara haya quedado lo suficientemente áspera para lograr una adhesión adecuada.
- Siempre pegue la cara del material a la parte posterior de la siguiente pieza en el ensamblado del borde.
- Utilice el adhesivo recomendado para la combinación de color.

ACABADO DE COLORES OSCUROS

Formica Corporation recomienda técnicas de aplicación que ayudarán a los fabricantes a mejorar la apariencia del acabado en los colores oscuros. Estas técnicas de fabricación funcionarán para todos los diseños de Superficie Sólida Everform™, pero son esenciales cuando se trabaje con colores oscuros.

Las láminas de Superficie Sólida Everform™ y las formas moldeadas llevan un acabado satinado de fábrica pero las operaciones de aplicación e instalación, así como los acabados que elija el cliente, implican que el fabricante o instalador ajusten el acabado final.

El mineral abrasivo elegido para el acabado del material de superficie sólida es óxido de aluminio. Está disponible en diversos tamaños desde grueso hasta extremadamente fino en grano de clasificación P o en forma de micrones. Recomendamos el uso del sistema de micrones para lijar. A continuación se enlistan los grados estándar disponibles. 100 micrones será el más áspero y 15 el más fino de esta tabla.

SISTEMA DE MICRONES

100 micrones

80 micrones

60 micrones

40 micrones

30 micrones

15 micrones

ALMOHADILLAS ABRASIVAS DE NYLON SIN TRENZAR

Se utilizan para acabado final mate o satinado, mantenimiento, etc. Se utilizan generalmente en dos tipos:

Café: (muy fino) para acabado mate 3M Scotch-Brite #7447
Mirka® Mirlon #447

Gris: (ultrafino) para acabado satinado 3M Scotch-Brite #7448
Mirka® Mirlon #448

Cuando lije los colores oscuros, es importante no saltar la progresión de apereza o micrones. Por ejemplo, sería incorrecto lijar con 100 micrones y saltar a 60 micrones cuando lije los colores oscuros. El paso correcto sería 100 micrones, 80 micrones, 60 micrones.

Siempre limpie a fondo entre los pasos de lijado. Las partículas de las almohadillas abrasivas podrían quedar en la superficie, de modo que cuando ocurra el próximo paso de lijado, las partículas más grandes ocasionarán "espirales" y crearán un acabado deficiente.

En la mayoría de los casos las cubiertas de superficie sólida se instalan con un acabado "mate". Esto se logra lijando a 60 micrones y luego con la almohadilla abrasiva café 3M Scotch-Brite N° 7447. Para realzar los colores oscuros, pueden requerirse pasos adicionales de lijado. Puede requerirse un acabado "satinado", para lograr esto, lije con 100 micrones, 80 micrones, 60 micrones, 30 micrones y una almohadilla abrasiva gris 3M Scotch-Brite N° 7448. El lijado en húmedo con la N° 7448 creará un acabado más uniforme. El uso de una almohadilla 500 Abralon de Mirka también contribuye a resaltar el color oscuro.

También hay muchos fabricantes de calidad de equipos de lijado de gran perfil que aumentarán su productividad y le ayudarán a lijar a un acabado de alta calidad. Gem Industries www.gemindustries.com y Pinske www.pinske-edge.com son ejemplos.

ACABADO DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

Las láminas Superficie Sólida Everform™ y las formas moldeadas llevan un acabado satinado de fábrica pero las operaciones de aplicación e instalación, así como los acabados que elija el cliente, pueden llevar al fabricante o instalador a ajustar el acabado final.

Hay tres acabados básicos que se utilizan. Cada uno de ellos tiene ciertas ventajas y desventajas que deben considerarse seriamente en cada aplicación. Las propiedades de estos acabados se describen a continuación:

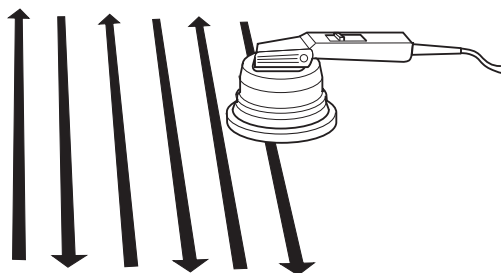
MATTE		SATIN		DARK COLORS	POLISHED
P-grade	Micron	P-grade	Micron	Micron	Micron
120	100	120	100	100	100
180	80	180	80	80	80
220	60	220	60	60	60
320	30	320	30	30	40
3M® Scotch-Brite Maroon #7447		3M® Scotch-Brite Gray #7448		3M® Scotch-Brite Gray #7448 – Wet	30
				Mirka® Abralon 8A-241-500 – Wet	15
					9
					3M® Finesse-it #051144 -77340
					3M® Finesse-it #051144-81235

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

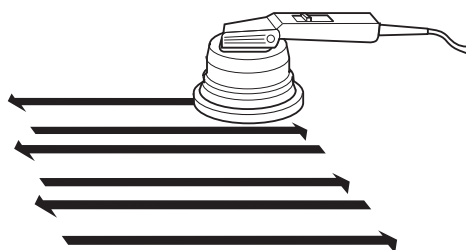
ACABADO

TÉCNICA DE PULIDO BÁSICA

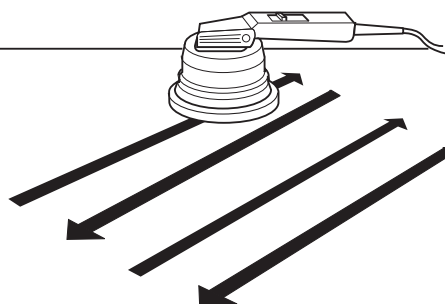
1. Primero, lije en una dirección. Con cada pasada, cubra alrededor de un tercio del espacio pasado anteriormente.



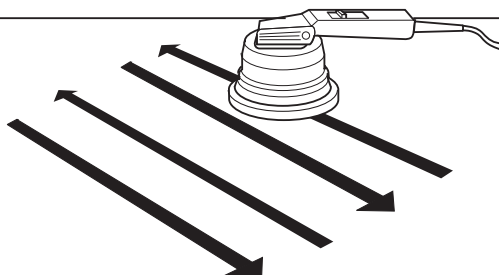
2. Segundo, lije en la dirección perpendicular al primer paso. Con cada pasada, cubra alrededor de un tercio del espacio pasado anteriormente.



3. Después, lije en diagonal como se muestra en la imagen. Con cada pasada, cubra alrededor de un tercio del espacio pasado anteriormente.



4. Finalmente, lije en la dirección diagonal contraria al paso anterior. Con cada pasada, cubra alrededor de un tercio del espacio pasado anteriormente.

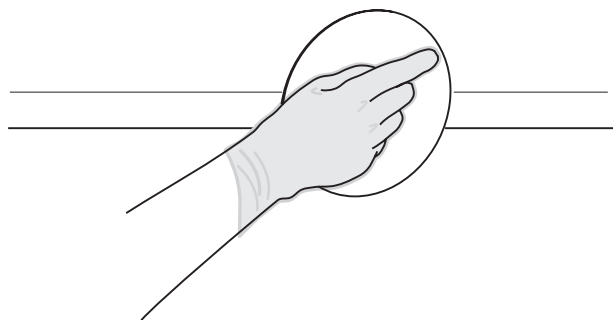


GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ACABADO

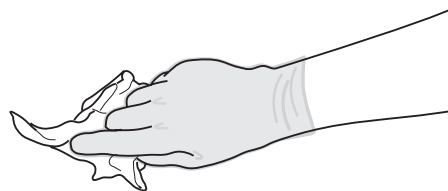
TÉCNICA DE PULIDO BÁSICA

5. Retire el papel del disco de la lija y lije manualmente los bordes.



6. Sacuda y limpie con un paño húmedo.

- Repita los pasos 1-5 con cada medida/grado de abrasivo hasta lograr el acabado deseado.



GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ADHESIVOS

ADVERTENCIA: Para información sanitaria, consulte la página 2, así como el Documento de Datos de Seguridad -safety data sheet (MSDS)- de Superficie Sólida Everform™, adhesivos y activador.

CARACTERÍSTICA	CARTUCHO DE 9 OZ. DE ADHESIVO	CARACTERÍSTICA	CARTUCHO DE 9 OZ. DE ADHESIVO
COBERTURA DE APLICACIÓN	50 ft. (15.2m) de unión o perfil.	ALMACENAJE	Almacene verticalmente en empaque original sellado, con la boquilla hacia arriba, sin contacto directo con la luz solar y temperatura por debajo de 75°F (21°C). Para prolongar la vida del producto en anaquel, almacene en un lugar oscuro con temperatura menor a 55°F (13°C).
MÉTODO DE APLICACIÓN	Pistola aplicadora especial y boquillas mezcladoras (mezcla al aplicar).		
MEZCLA	Se mezcla solo la cantidad requerida. Sin necesidad de medidas.	VACIADO DEL CARTUCHO	Para asegurar la mezcla adecuada de adhesivo y catalizador, el contenido del cartucho debe dispensar antes de su uso. Posterior a insertar el cartucho en la pistola aplicadora, desatornille el anillo de plástico y retire el pin gris. Apriete suavemente el mango de la pistola aplicadora sin boquilla, hasta que empiecen a salir ambos, el adhesivo y el catalizador. Coloque la boquilla y apriete para que salga la primer parte del adhesivo antes de su uso. Es suficiente con un par de apretones del mango de la pistola aplicadora. Este procedimiento debe llevarse a cabo cada vez que se coloque una nueva boquilla al cartucho.
COMPOSICIÓN	Resina acrílica, pigmento y catalizador.		
TIEMPO DE SECADO	45 minutos después de mezclar a 70°F (21°C).		
TIEMPO EFECTIVO	12-15 minutos a 70°F (21°C).		
FUERZA	Fuerte.		
VIDA DE PRODUCTO	Caduca en la fecha señalizada en la etiqueta.		
USOS	Para adherir Superficie Sólida Everform™ a sí misma donde se requiere secado rápido. Ideal para tienda y uso en sitio.		
CALIDAD	Excelente cuando se lleva a cabo la preparación adecuada del adhesivo.		

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

HERRAMIENTAS

LISTA DE HERRAMIENTAS BÁSICAS

	HERRAMIENTA	CANTIDAD REQUERIDA	USO BÁSICO
SIERRAS	Sierra de mesa, 10 pulg. (254mm) o mayor con disco de carburo de triple diente y a 6 pulg. (152mm) de brida.	UNA	Para corte de bordes, zoclos, etc.
	7¼ pulg. (184mm) wormdrive Skilsaw® modelo HD77M de sierra manual con disco de carburo.	UNA	Para corte de hojas.
	Sierra sable Bosch® #1581VS o DVS con disco bimetálico de 10-14 dientes, de carrera ascendente.	UNA	Para corte de secciones curvas.
ROUTERS	Porter-Cable® #7518 Speedmatic® o Bosch® #1611 3¼ HP, ½ pulg. collet.	UNO	Para uniones, bordes, tarjas, etc.
	Porter-Cable® #690, 1¼ HP o Bosch® #1604, 1½ HP.	UNO O DOS	Para perfilado.
	Porter-Cable® #310 con configuración de base ski y broca mortise de ¾ in. (20mm).	UNO	Para exceso de adhesivo.
LIJADORA DE BANDA		UNA	Para vestir el reverso de las uniones, retirar grandes cantidades de material, lijar siguiendo una línea de punzón, etc.
LIJADORAS ORBITALES ALEATORIAS	Eléctrica Porter-Cable® #7335, 5 pulg. (127mm), con base de velcro y velocidad variable.	UNA	Para lijar bordes de tarjas y ovalines.
	Eléctrica Bosch® #1370 DEVS con RS6020 6 pulg. (152mm) de almohadilla de velcro o Fein 6 pulg. (152mm) lijadora de velcro.	UNA	Para lijar uniones y superficies planas en taller o en sitio.*
	Pneumática (aire) Dynabrade Dynorbital® #56007/56012, 5 pulg./6 pulg. (127mm/152mm) o velcro (disponible con recolección de polvo y contenedor).	UNA	Para lijar uniones, superficies planas, bordes de ovalines (modelo de 5 pulg.). Mejor opción para bordes gracias al perfil.

*Estas lijadoras, si están equipadas con extractor, pueden reducir significativamente la cantidad de polvo en el aire que se genera durante las operaciones de acabado.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

HERRAMIENTAS

LISTA DE HERRAMIENTAS BÁSICAS

	HERRAMIENTA	CANTIDAD REQUERIDA	USO BÁSICO
PINZAS	Pinzas Pony® #3202, 2 pulg. (50mm).	MÍN. DIEZ DOCENAS	Para fijar bordes.
	Pinzas ajustables con 12 pulg. (305mm) de abertura, 4-6 pulg. (102mm-152mm) throat.	SEIS	Para fijar tarjas de cocina, bordes rectos, moldes, zoclos, etc.
	Pinzas ajustables con 18 pulg. (457mm) de abertura, 3 pulg. (76mm) máx. throat.	DOS	Para fijar a través del drenaje mientras se adhieren las tarjas de submontar.
	Pinzas de presión Vice-Grip modelo 18R o 18DR.	SEIS (OPCIONAL)	Para fijado rápido de tarjas de submontar.
BROCAS DE CARBURO BÁSICAS	Velepec #10-285, 2 filos, ½ pulg. (12.5mm) mango, 1 pulg. (25mm) face.	DOS	Para uniones en hojas de ½-¾ pulg. (12mm-20mm).
	Velepec #10-320, 2 filos, ½ pulg. (12.5mm) mango, 2 pulg. (50mm) frente.	DOS	Para uniones en cubiertas con 1-½ pulg. (4cm) de bordes frontales, para bordes después de pegar, etc.
	Velepec #10-290, 1 filo, mango ½ pulg. (12.5mm) mango, 1 ¼ pulg. (31mm) frente, ½ pulg. (12.5mm) ancho.	UNA	Para cortes o aberturas, etc., que requieren ¼ pulg. (6mm) de radio en esquinas.
	Velepec #14-150, 2 filo, ½ pulg. (12.5mm) mango, 1 ½ pulg. (38mm) frente, bearing guide.	UNA	Para bloques esquineros de refuerzo en cortes o aberturas, etc.
	Velepec #14-160, 2 filo, ½ pulg. (12.5mm) mango, 2 pulg. (50mm) frente, bearing guide.	UNA	Para esquinas interiores y exteriores, etc.
	KSST marca Formica® dientes escalonados con tapered bearings de plástico. (Formica® parte #S6201003)	UNA	Para el centro de tarjas y ovalines.
	LBBN marca Formica® bullnose (Formica® parte #S6201005)	UNA	Para saliente tipo bullnose sobre tarjas y ovalines de submontar.
	Velepec #30-165, ½ pulg. (12.5mm) mango; broca para tarja.	UNA	Para tarjas BK420.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

HERRAMIENTAS

LISTA DE HERRAMIENTAS BÁSICAS

	HERRAMIENTA	CANTIDAD REQUERIDA	USO BÁSICO
BROCAS DE CARBURO BÁSICAS	Cortadora curva KSRO marca Formica® con tapered bearing. (Formica® parte #S6201001)	UNA	Para perfil con curva en tarjas de cocina y ovalines de baño.
	Cortadora curva VTUMN-RO marca Formica® para modelos V065 y V075. (Formica® parte #S6201020)	UNA	Cortadora de perfil específica para uso con modelo V065 y V075.
	Broca para curva Velepéc file #75719 custom 3/8 pulg. (1mm) de radio.	UNA (OPCIONAL)	Para zoclos sanitarios con curva y configuración de router de mesa.
	Broca para curva Amana Tool® #45986 1/4 pulg. (6mm) de radio.	UNA (OPCIONAL)	Para zoclos sanitarios con curva y configuración de router de mesa.
	Selección variada de cortadoras de carburo para perfiles con curva.	VARIABLE	Para perfiles de bordes.
	Selección variada de cortadoras de carburo para perfiles ogee y reverso de ogee.	VARIABLE	Para perfiles de bordes.
	Broca de carburo de bisel 45° con bearing.	VARIABLE	Para perfiles de bordes, biselado de barras de refuerzo, bloques esquineros de refuerzo, etc.
OTRAS	Taladro de mano eléctrico o de batería con diversas brocas y sierras para perforaciones, etc.	UNO	Para varias perforaciones (para grifos, etc.)
	3M Polygun® TC con bloques de adhesivo Jet-melt™ 3738-Q.	UNA	Para el pegado temporal de los bloques de adhesivo, etc. durante la fabricación.
	Lijadora de disco o banda estacionaria.	UNA	Para alineación recta de uniones a hueso.

GUÍA DE FABRICACIÓN DE SUPERFICIE SÓLIDA EVERFORM™

ÍNDICE

Abrasivos	102	Cubiertas de baños	
Normas ADA	77-79	Frentes	76
Adhesivos	104	Entre muros	72-73
Zoclos		Soporte	74-75
Con curva sanitaria	40-45	Soporte de saliente	31, 86
Juntas flexibles en escuadra	36-37	Pulido	99-104
Juntas rígidas en escuadra	38-39	Información de seguridad	
Apilado	46-48	Activadores	2
Elementos alrededor de baños	52-53	Adhesivos	2
Combinación de color	4	Placas	1
Cubiertas		Colocación de uniones	5-8
Estufas	27-28	Preparación de uniones	
Bordes	17-22	En sitio	13-16
Protección contra el calor	27	En taller	9-12
Soporte de salientes	31	Elementos alrededor de duchas	54
Métodos de uniones	9-16	Montaje de tarjas	23-26, 50-51
Colocación de uniones	6-8	Soporte	29-35
Refuerzo de uniones	12	Cubiertas de mesa	92
Soporte	2-35	Templado	4
Corte de placas	4	Termoformado	93
Ensamblaje de bordes	17-22	Mamparas	80-86
Acabado	97-103	Listado de herramientas	105-107
Cubiertas para servicio de alimentos		Submontaje	
Protección contra el calor	87-88	Lavabos de baños	50-51
Ventilación de calor	89	Tarjas de cocina	23-26
Protección de temperatura	90-91	Recubrimiento de muros	59-61
Bandejas de alimentos calientes	88	Alféizar de ventana	67-68
Protector para alimentos	91		
Estructuras de soporte	86		
Barandales	62-66		
Protección contra el calor	27, 89, 89		
Preparación	4		
Paredes menores a 1m	69-71		