

ASCALE

Manual de CO  
LO  
CA  
CI  
ÓN

Guía para la instalación y colocación precisa  
de nuestras placas Ascale.



# ÍNDICE

<b>1</b>	<b>PRODUCTO</b> <i>PRODUCT</i>	04
<b>2</b>	<b>MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE</b> <i>HANDLING AND STORAGE</i>	12
<b>3</b>	<b>RECEPCIÓN Y CONTROLES DE CALIDAD</b> <i>RECEPTION AND QUALITY CONTROLS</i>	20
<b>4</b>	<b>RECOMENDACIONES PREVIAS DE DISEÑO</b> <i>PRE-DESIGN RECOMMENDATIONS</i>	24
<b>5</b>	<b>CORTES Y ELABORACIONES</b> <i>CUTTING AND WORKING WITH THE MATERIAL</i>	24
<b>6</b>	<b>COLOCACIÓN</b> <i>INSTALLATION</i>	28
<b>7</b>	<b>REJUNTADO</b> <i>GROUTING</i>	32
<b>8</b>	<b>PUENTES DE UNIÓN</b> <i>BONDING BRIDGES</i>	34
<b>9</b>	<b>ADHESIVOS</b> <i>ADHESIVES</i>	35

Ascale representa una marca líder en el mercado de placas sinterizadas de gran formato, donde cada producto es el resultado de la fusión entre la **experiencia** y la aplicación de la más **avanzada innovación tecnológica**. Esta combinación única permite a Ascale ofrecer productos de una calidad excepcional y una versatilidad sin igual, garantizando soluciones que se adaptan a las más diversas necesidades y exigencias de diseño.

Ya sea para arquitectos, diseñadores de interiores, constructores o simplemente para aquellos que buscan transformar sus hogares, Su compromiso con la calidad, la innovación y la satisfacción del cliente asegura que cada proyecto se convierta en una obra maestra, donde la belleza se une con la funcionalidad para crear espacios que inspiran y cautivan en igual medida.

## ¿Por qué utilizar **Ascale**?

Porque nuestra **piedra sinterizada** ofrece unas prestaciones técnicas óptimas para cualquier superficie de trabajo, igualando o incluso superando el valor estético de cualquier otro material.

Nuestras colecciones se adaptan perfectamente a las necesidades de todos públicos, contamos entre nuestro portfolio con todo tipo de mármoles, cementos, piedras, maderas, metales y colores básicos. Nuestra misión es crear espacios que evoquen sensaciones de confort en todos los ámbitos.

# VENTAJAS



ESTABILIDAD DIMENSIONAL  
DIMENSION AND APPEARANCE



RESISTENCIA A LA FLEXIÓN  
FLEXURAL STRENGTH



IMPERMEABLE  
WATERPROOF



RESISTENCIA TÉRMICA  
THERMAL RESISTANCE



RESISTENCIA A LA ABRASIÓN PROFUNDA  
RESISTANCE TO DEEP ABRASION



RESISTENCIA A LA HELADA  
FROST RESISTANCE



RESISTENCIA A LA ABRASIÓN SUPERFICIAL  
RESISTANCE TO SUPERFICIAL ABRASION



RESISTENCIA AL CUARTEO  
CRAZING RESISTANCE



RESISTENCIA QUÍMICA  
CHEMICAL RESISTANCE



RESISTENCIA AL RAYADO  
SCRATCH RESISTANCE



RESISTENCIA A LAS MANCHAS  
STAIN RESISTANCE



INCOMBUSTIBLE  
FIREPROOF





GAMA CROMÁTICA / CHROMATIC RANGE



BORGOGNA SILVER ARIZONA SAND ETNA BLACK URBAN WHITE CARDOSO GRAY TIVOLI WHITE ALLURE BLACK



PALOMASTONE LINEN MOON BLACK COSMOPOLITA IVORY COSMOPOLITA SILVER COSMOPOLITA GRAY BOREAL UMBER BOREAL SAND



MILLENIUM COPPER LABRADORITE ROYALBLUE AMAZONITE SEAGREEN PATAGONIA GOLD ONICE BLUE ONICE SEAGREEN ONICE BLACK



ONICE LUX WHITE ANTALYA SAND CEPPLO DI GRE DUNE GRAY PIERRE BLUE NEBULA BROWN LAURENT BLACK



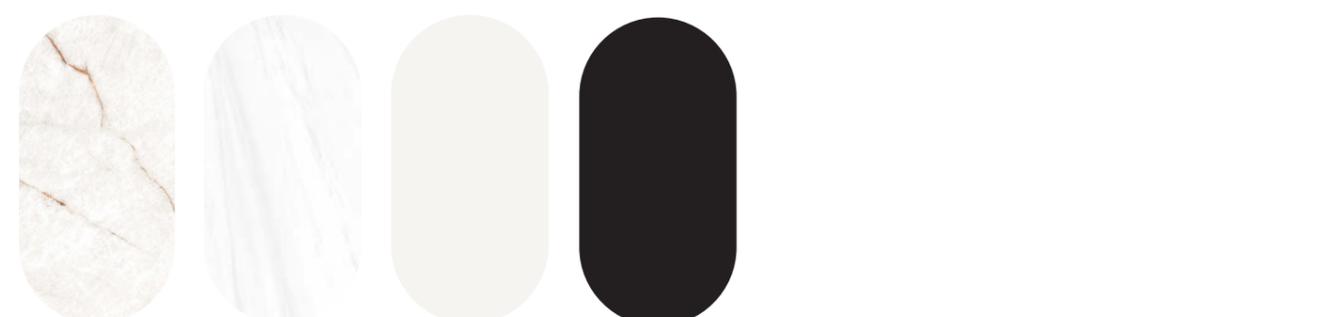
GAMA CROMÁTICA / CHROMATIC RANGE



MONTBLANC WHITE ARMANI SILVER BELVEDERE BLACK MACCHIA-VECCHIA GOLD CROTONE PULPIS ARABESCATTO WHITE ALTO STATUARIO



MARQUINA BLACK GRASSI WHITE TAJ MAHAL ALMOND LUCCA GOLD TORANO STATUARIO VAGLI GOLD DUCAL GOLD



CRYSTAL LUX WHITE LASA WHITE ALPI WHITE GRUM BLACK

## ACABADOS / FINISHES

MATT / POLISHED / VELVET / FEEL

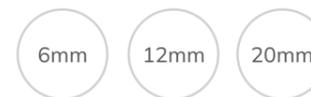


## FORMATO / FORMAT

162 x 324 cm / 128" x 64" <sup>(6 mm)</sup> 162 x 324 cm 128" x 64"



## ESPESOR / THICKNESS



6mm	<p>REVESTIMIENTO: Tanto interior como exterior. FACHADAS. PAVIMENTO: Tanto interior como exterior MOBILIARIO.</p>	<p>WALL TILE: Interior and outdoor. FAÇADES. FLOORING: Interior and outdoor FURNITURE.</p>
12mm	<p>ENCIMERAS: Para baño y cocina. PAVIMENTO: exterior.</p>	<p>COUNTERTOPS: Kitchen and bath. FLOORING: Outdoor.</p>
20mm	<p>ENCIMERAS: Para baño y cocina. PAVIMENTO: exterior.</p>	<p>COUNTERTOPS: Kitchen and bath. FLOORING: Outdoor.</p>



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS TECHNICAL FEATURES

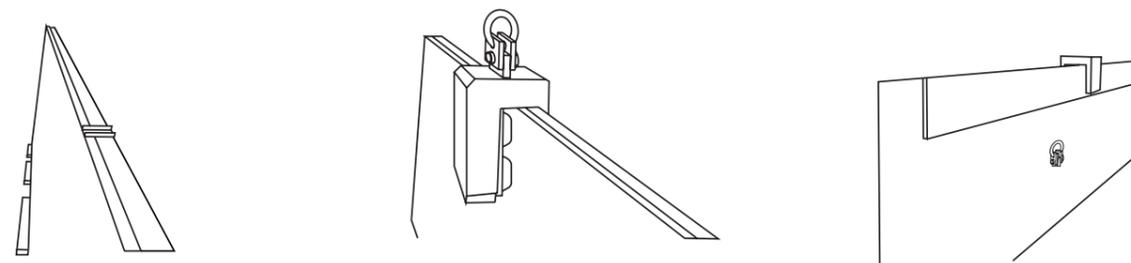
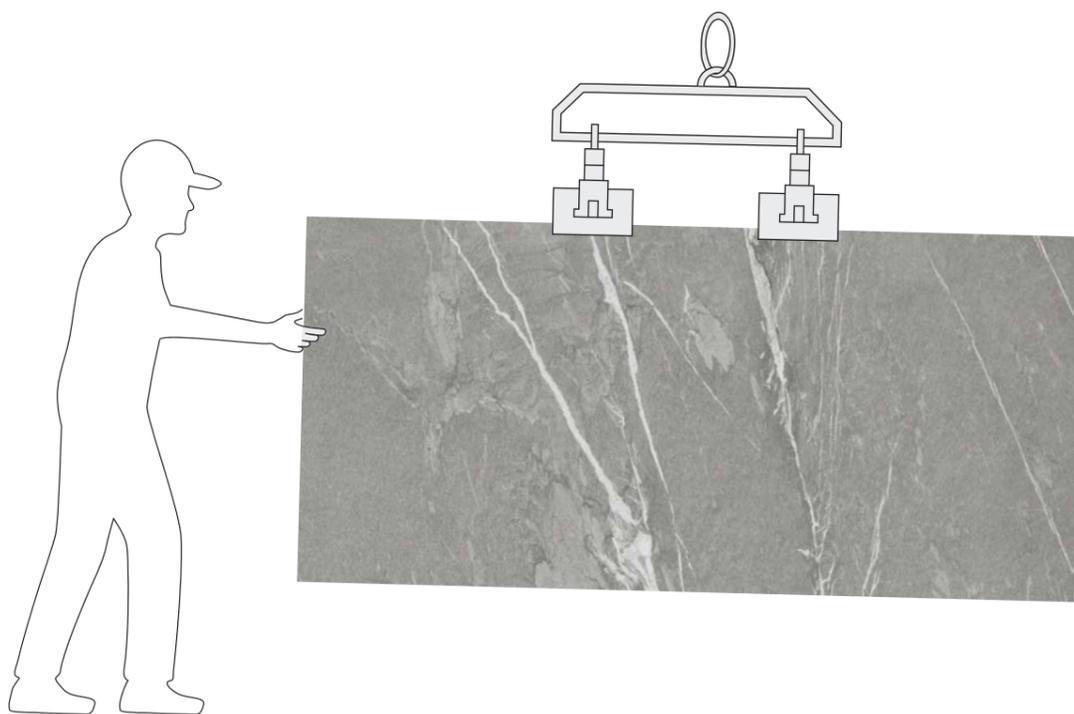
PROPIEDADES FÍSICO -QUÍMICAS PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	NORMA DE ENSAYO STANDARD TEST	VALOR REQUERIDO REQUIRED VALUE	VALOR MEDIO AVERAGE VALUE
Espesor Thickness	ISO 10545-3	Cumple/Complies	Cumple/Complies
Absorción de agua Water absorbtion	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Fuerza de rotura Breaking strenght	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6mm ≥ 3000 N e=8mm
Resistencia a la flexión Modulus of rupture	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Resistencia al impacto Impact resistance	ISO 10545-5	Valor declarado Declared value	>0,8 sin defectos visibles / no visible defects
Resistencia a la abrasión superficial Resistance to surface abrasion	ISO 10545-7	Valor declarado Declared value	Valor declarado Declared value
Dilatación térmica lineal Linear thermal expansion	ISO 10545-8	Valor declarado Declared value	5,7.10-6°C
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance	ISO 10545-9	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Expansión por humedad Moisture expansion	ISO 10545-10	Valor declarado Declared value	<0,1 mm/m
Resistencia al cuarteo Crazing resistance	ISO 10545-11	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistente a la helada Frost resistance	ISO 10545-12	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistencia química: productos de limpieza Chemical resistance: Cleaning products	ISO-10545-13	B	A
Resistencia química: Aditivos piscinas Chemical resistance: Swimming pool salts	ISO-10545-13	B	A
Resistencia química: Ácidos de baja concentración Chemical resistance: Low concentration acids	ISO-10545-13	Valor declarado Declared value	LA acabado mate LB acabado pulido
Chemical resistance: Low concentration bases	ISO-10545-13	Valor declarado Declared value	LA acabado mate LB acabado pulido
Resistencia a las manchas Resistance to stains	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 acabado mate Min. 4 acabado pulido
Emisión de plomo y cadmio Determination of lead and cadmium	ISO 10545-15	Valor declarado Declared value	Cadmium < 0,01 mg/l Lead < 0,1 mg/l
Resistencia al calor seco Dry heat resistance	EN 13310	Declared value	Resistente Resistant
Resistencia UV UV Resistance	DIN 51094	Declared value	Sin cambios No change

Información técnica	U.M.	6 mm	12 mm	20 mm
Superficie tabla	m <sup>2</sup>	5.12	5.25	5.25
Peso tabla	kg	77	156	260
Peso por m <sup>2</sup>	kg	14	29	48
Tablas por caballete*	nr.	44	22	14
m <sup>2</sup> útiles por caballete	m <sup>2</sup>	232,32	116,16	71,68
Peso caballete de metal	kg		210	
Peso caballete completo	kg	3388	3344	3752
Medidas caballete incluido embalaje	mm		3300x750x1900	

## 2.1 MANIPULACIÓN DE TABLAS

### Transporte mediante pinzas

Es el mejor método para movimentar tablas de Ascale de 12 y 20mm de espesor. Se debe prestar siempre atención al movimiento y a la manipulación de las tablas para evitar su astillado o rotura. Para levantar y mover las tablas individuales, Ascale recomienda utilizar el siguiente tipo de pinza:



La anchura adicional de esta pinza evitará que la tabla se doble durante su manejo y así evitará rupturas no deseadas.

Recomendaciones:

- No se recomienda coger más de 2 tablas a la vez con la pinza.
- Asegúrese de cubrir todas las superficies metálicas que puedan entrar en contacto con la tabla con cinta de espuma adhesiva.

En el caso de no disponer de este tipo de pinza, utilizar un tablón grueso de 2 cm de aproximadamente 3m x 20cm para que la pinza puede coger las tablas de 12mm.

Se recomienda fijar los extremos de la tabla con gatos al tablón para que no pandee la tabla durante el manejo.

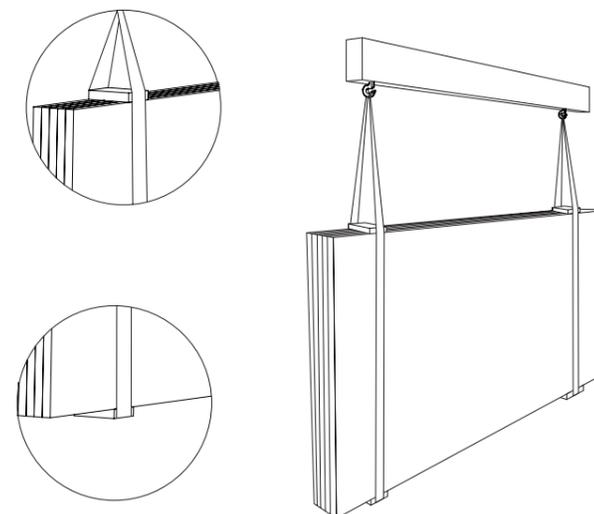
Colocar el tablón en la parte trasera de la tabla que se quiera levantar.

- 1) Colocar la pinza sobre la tabla y el tablón.
- 2) Fijar la pinza y levantar la tabla y el tablón con precaución.
- 3) Evitar cambios bruscos de dirección.

### Transporte mediante esligas

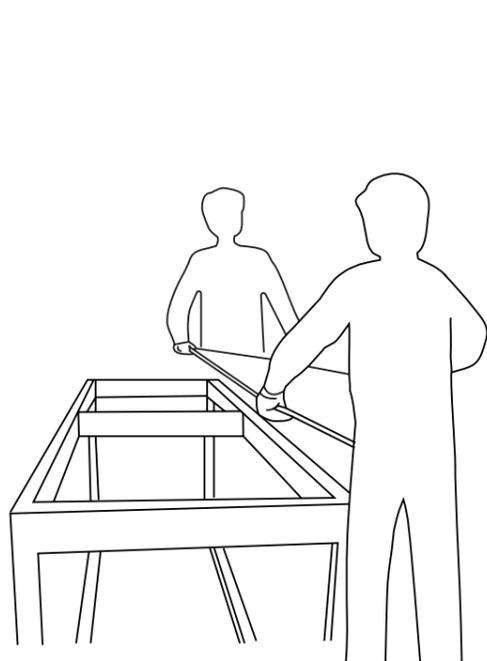
Sistema adecuado para mover varias tablas a la vez. Se recomienda utilizar eslingas de lona.

No deben utilizarse eslingas metálicas para manejar tablas Ascale. Se recomienda el uso de distanciadores de madera para evitar el contacto directo entre las eslingas y las tablas.

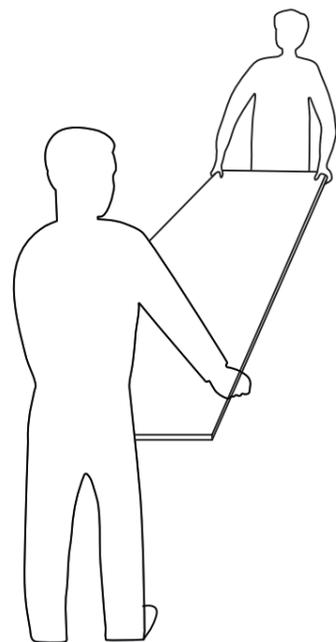


## 2.2 TRANSPORTE MANUAL

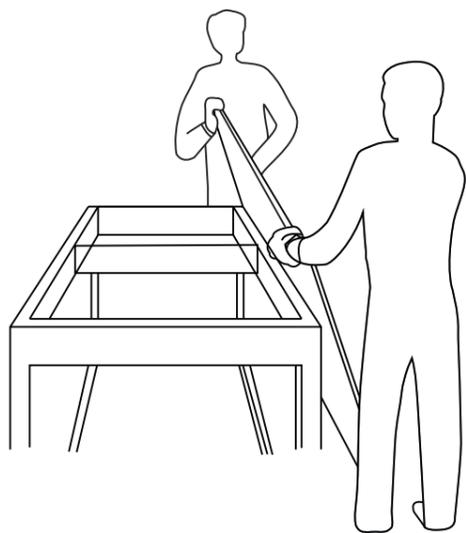
Tenga en cuenta siempre el peso del elemento a transportar. Ayúdese de cualquier apoyo posible y nunca transporte las tablas en posición plana horizontal, ya que esto provoca un pandeo excesivo de las mismas.



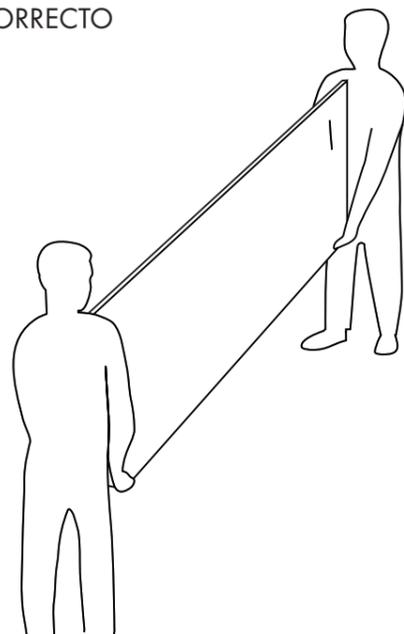
✘ INCORRECTO



✘ INCORRECTO



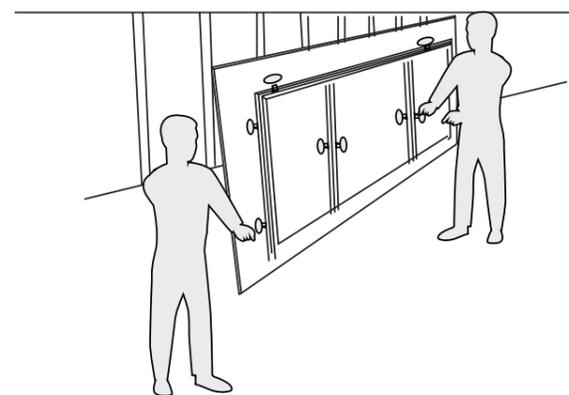
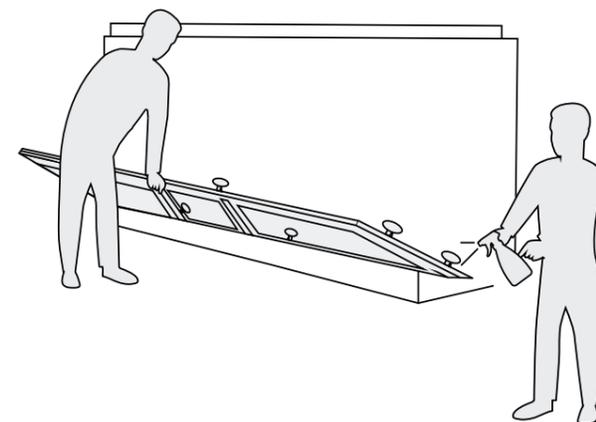
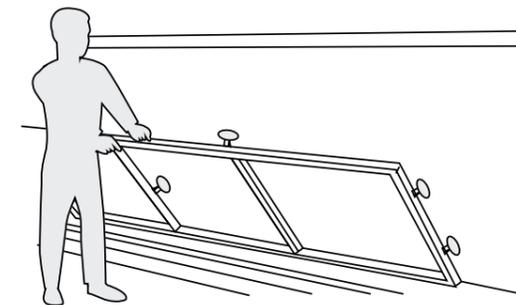
✔ CORRECTO



✔ CORRECTO

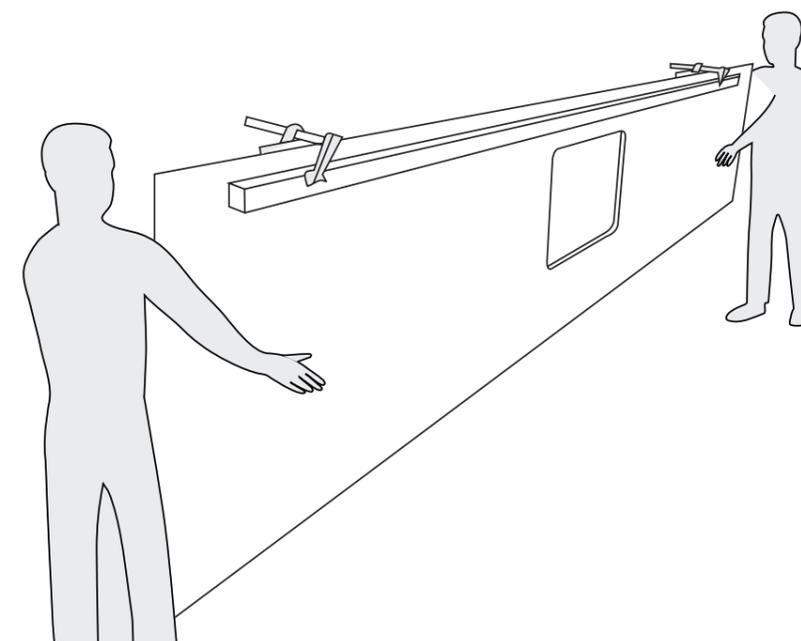
## 2.3 TRANSPORTE MEDIANTE MARCO CON VENTOSAS

Se recomienda su uso sólo con tablas de 6mm de espesor. Las ventosas se pueden desplazar a lo largo del marco, de manera que se adaptan a la dimensión de la pieza a transportar. Es aconsejable el uso de esta herramienta también a la hora de instalar la tabla en su lugar de aplicación final.



En el caso de no disponer de este tipo de marco, se puede utilizar una barra de aluminio o similar, fijado con varios gatos. Así se evitará que la pieza flexione demasiado durante su manejo.

También se recomienda fijar piezas largas y finas (por ejemplo, faldones) con gatos a una barra de aluminio para su transporte.



## 2.4 PACKING

Las tablas producidas se colocan en caballetes idóneos para el transporte y el almacenamiento, adecuadamente etiquetados.



Los caballetes de tablas de Ascale se deben cargar, descargar y transportar utilizando una carretilla elevadora adecuada, una grúa u otro dispositivo de manipulación. En todos los casos de manipulación y transporte se debe prestar atención a que la carga esté equilibrada.

Si es posible, mantenga sus tablas Ascale en el mismo caballete en el que las recibió.

Cualquier manipulación posterior se debe realizar utilizando caballetes o rieles adecuados (de madera o metal), usando las debidas protecciones para el apoyo vertical de las tablas (de madera, plástico o goma) para evitar desconchados y mellas en el punto de apoyo.



## 2.5 ALMACENAJE

En caso de almacenamiento de tablas en caballetes no suministrados por nosotros, se sugiere el uso de una base de apoyo continua, o al menos, que cuente con cuatro puntos de apoyo para las tablas. Dicha base debe ser rígida (preferiblemente de madera). Esto prevendrá la aparición de desportillos en los bordes de las tablas Ascale.

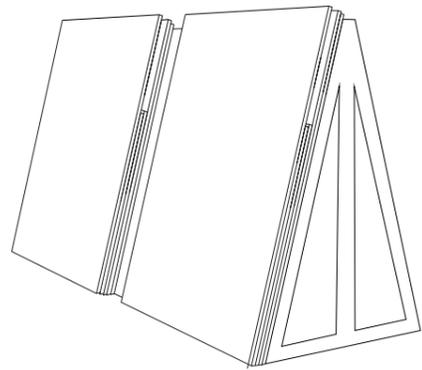
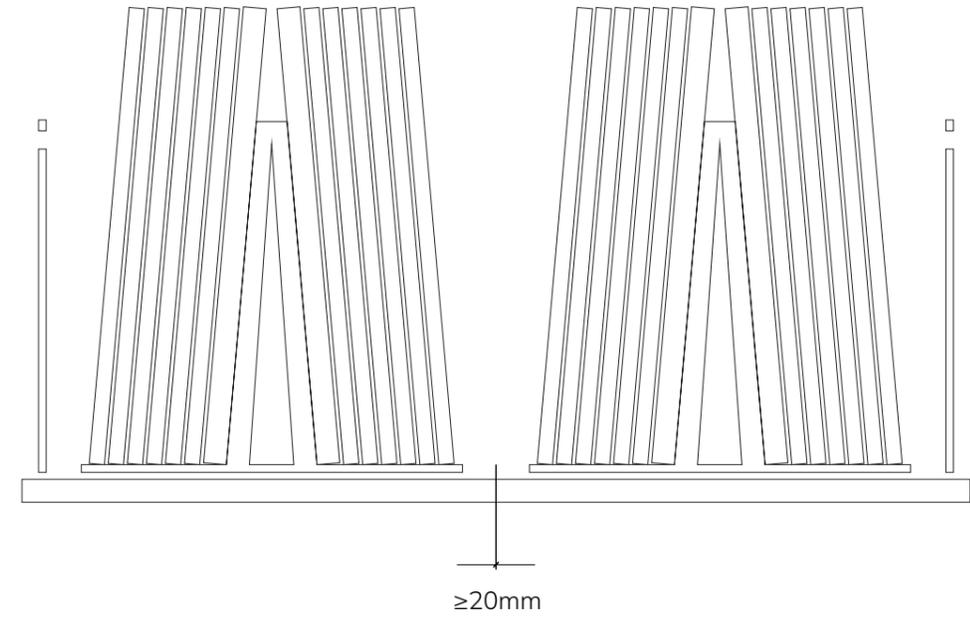
Asegúrese de que las tablas Ascale tienen al menos tres apoyos (uno central y dos en los extremos)

En caso de almacenamiento al aire libre, se sugiere cubrir las tablas con una tela impermeable.

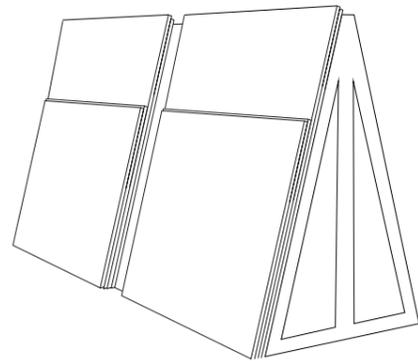
Las piezas cortadas pueden tener cantos afilados y por lo tanto se tienen que manejar con cuidado y con protecciones adecuadas.

El material cortado se debe embalar con protecciones de cartón o similar en las esquinas y con paneles amortiguadores en los bordes perimetrales (con espesores adecuados) como protección frente a golpes.

Si el producto no se embala de manera adecuada se pueden provocar roturas.

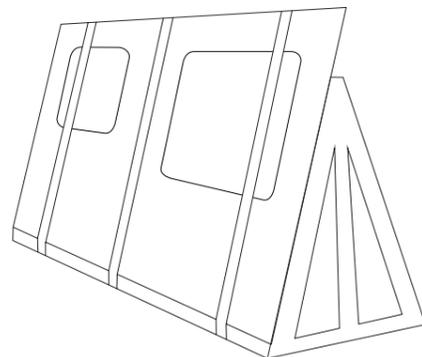


**X** INCORRECTO

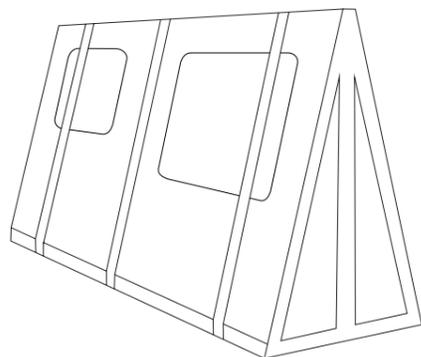


**✓** CORRECTO

*"Evite apoyar tablas grandes sobre tablas más pequeñas"*



**X** INCORRECTO



**✓** CORRECTO

*"De la misma manera, compruebe que el caballete o base sobre el que apoyan las tablas es mayor que la superficie de la tabla"*

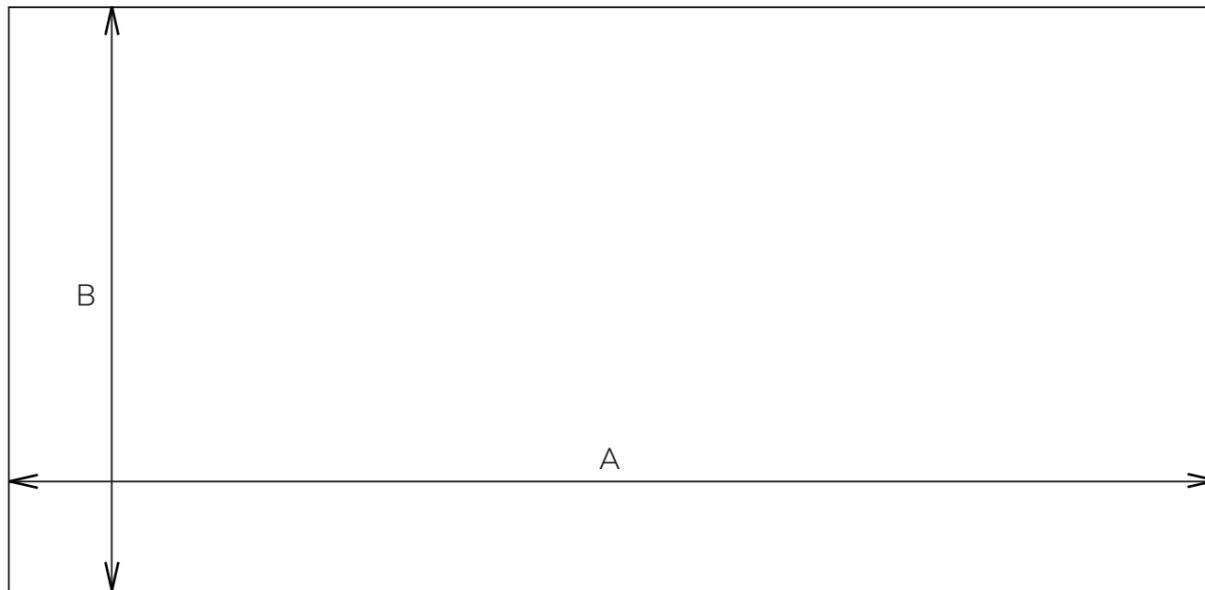


Ascale controla las tablas según los más altos estándares de calidad. Aún así, antes de empezar la elaboración, se debe realizar una inspección previa del material recibido, más concretamente siguiendo los pasos siguientes:

- Verifique la integridad externa del embalaje (ausencia de golpes o daños visibles).
- Verifique la correspondencia entre el documento de transporte, el pedido y el material recibido. Cada tabla lleva impresa en sus bordes laterales la codificación del producto
- Realice una inspección visual de la tabla para advertir posibles defectos superficiales: fisuras, manchas, destonificación, variaciones de brillo e imperfecciones. Una inspección a contraluz es altamente recomendada.

No se aceptará ninguna reclamación de material elaborado o instalado que ya tenía defectos en el momento de su entrega. El elaborador es el responsable de determinar si las tablas son adecuadas para su uso. Si no lo son, debe contactar inmediatamente con su proveedor para que le sean intercambiadas, antes de que las tablas sean cortadas o modificadas de cualquier manera.

ASCALE 183 AS.ANTALYA SAND 160X320 MATE 20MM 100 MADE IN SPAIN 8429991903107 H01



Dimensiones	Longitud mm (A)	Anchura mm (B)
Indicativo	3240	1630
Útiles para 6 mm	3197	1597
Útiles para 12 mm	3200	1600
Útiles para 20 mm	3200	1600

### 3.1 PLANARIDAD

Para comprobar la planaridad de una tabla, posicóñela sobre una base horizontal completamente plana y libre de cualquier residuo.

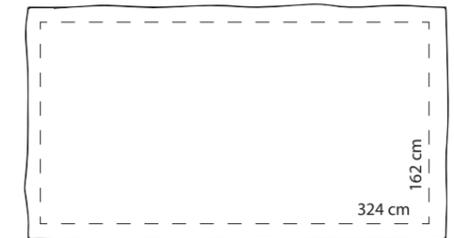
Máxima tolerancia en la anchura y longitud de la tabla:



La planaridad convexa debe medirse con una varilla de aluminio mantenida en paralelo con uno de los lados para verificarla. Es posible evaluar la porción de la placa que presenta una posible flexión utilizando un medidor de espesor de 2 mm. Si el medidor de espesor no pasa por debajo, no hay ningún problema de planaridad.

### 3.2 DIMENSIONES

El término «Full Size» significa que la placa ha terminado el ciclo de producción sin ser recortada. Este es el tamaño destinado a ser procesado, porque da a los fabricantes la oportunidad de optimizar sus posibles esquemas de corte en función del proyecto. De cada placa puede obtenerse el tamaño con dimensiones 162 x 324 cm, que corresponde a la superficie útil y a la cantidad facturable.



### 3.3 IDENTIFICACIÓN DE LAS TABLAS

Cada tabla lleva adherida una etiqueta con información importante para asegurar su trazabilidad, tal como el modelo, el tono y la fecha de producción. Conserve o registre dicha etiqueta para referencias futuras.





100



00

Espacio de trabajo: es importante evaluar la logística de la obra, pues la instalación de losas de dimensiones 162 x 324 cm requiere un espacio adecuado para su manipulación e instalación.

Replanteo: debido a su planeidad, las tablas de Ascale pueden instalarse siguiendo cualquier esquema, incluso a rompejunta, con desplazamiento de juntas del 50%.

Cortes en L: se sugiere evitar su realización, siempre que sea posible, utilizando en superficies con losas más pequeñas o añadiendo juntas. En estos puntos, de hecho, los soportes y revoques transmiten tensiones y asentamientos del edificio a lo largo del tiempo que pueden provocar

la formación de grietas en el material, que ya estaría debilitado por un corte irregular. Tal fenómeno no puede considerarse un defecto del material

Previsión de material: al tratarse de losas de gran tamaño, compruebe el esquema de instalación y los formatos finales a instalar para ver la cantidad de material necesario para el revestimiento o el pavimento. Prevea tener material extra en caso de rotura durante el proceso o para futuras necesidades.

Las tablas Ascale se pueden cortar y perforar fácilmente.

Las operaciones más complejas de corte, perfilado y ejecución de orificios se pueden efectuar en talleres y centros especializados mediante sierras de disco, máquinas de control numérico, corte a chorro de agua y demás equipos profesionales disponibles. Las recomendaciones para ello pueden consultarse en el "Manual técnico de encimeras" de Ascale.

Las elaboraciones más sencillas se pueden llevar a cabo directamente en la obra, actuando con cuidado en el desplazamiento de las piezas y la ejecución de los cortes.

Se pueden utilizar tanto sistemas en seco como húmedos, que también se utilizan para el vidrio, la piedra natural o el gres porcelánico. Esto hace que el ajuste de medidas de los paneles en obra o los cortes de formas especiales, agujeros, cajeados, etc. no supongan un problema.

### 5.1 CORTES MANUALES RECTILÍNEOS

Normalmente utilizados para ajuste de dimensiones de las tablas. Las tablas Ascale de 6mm+ de espesor se sirven ya rectificadas y a escuadra, cosa que simplifica mucho el ajuste en obra.

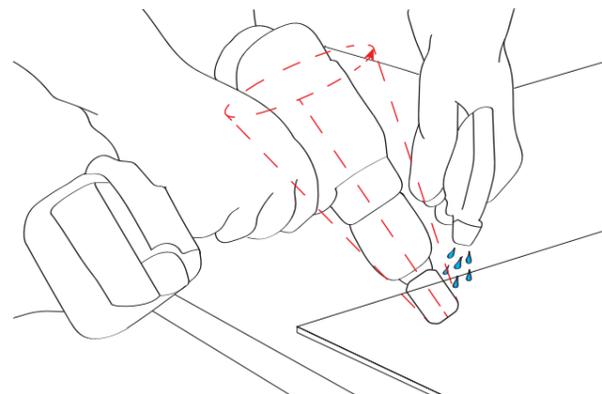
El método más común es mediante cortadoras de vidrio en seco. Este sistema es adecuado para la elaboración de placas de 6mm+ :

1. Marcar la línea de corte prevista.
2. Fijar la barra de corte sobre la cara visible de la placa, fijándola firmemente y procurando que la rueda de incisión quede sobre la línea de corte marcada
3. Realizar una pre-incisión en cada uno de los extremos, 1-2cm de adentro a afuera de la placa.
4. Ejecutar la incisión completa de un extremo a otro, sin detenerse y con una velocidad de corte y una presión constantes
5. Desplazar la placa sobre el banco de trabajo, procurando que la línea de incisión sobresalga unos 10-15 cm .
6. La tabla estará ya casi cortada. Separar mediante las pinzas ambos lados del corte. Se recomienda realizar esta operación entre 2 personas cuando el formato de la placa cortada sea grande.
7. Cortar la malla de refuerzo con un cúter.
8. Eliminar las posibles aristas cortantes de la placa, biselándolas mediante discos de diamante o lijas abrasivas.



## 5.2 CORTES MANUALES NO RECTILÍNEOS

Trazar la línea de corte con un lápiz. Utilizar una amoladora con brocas de diamante para cortar la placa. Se aconseja efectuar este tipo de cortes en la obra sólo cuando se trate de pequeñas elaboraciones.



## 5.3 PERFORACIONES

Colocar la placa sobre una superficie plana y estable. Empezar la realización del orificio con una broca de corona diamantada, con un ángulo de aprox. 75° con respecto a la tabla.

Practicar el orificio haciendo oscilar la herramienta con cuidado, procurando que la fresa se vaya enfriando constantemente.

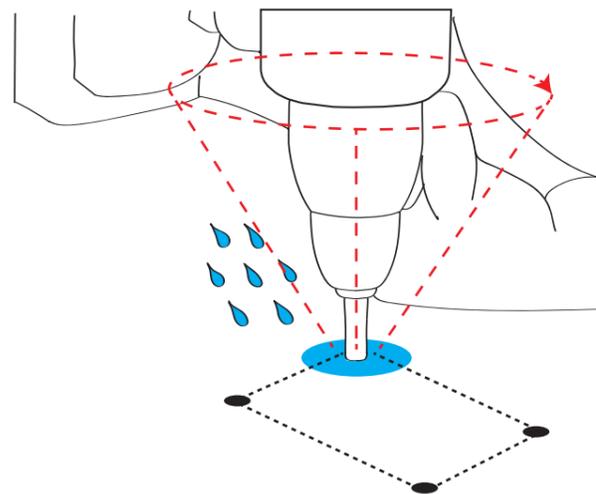
## 5.4 CORTES EN L Y CAJEADOS

Se trata de puntos críticos, cuya correcta realización evitará problemas de roturas y grietas.

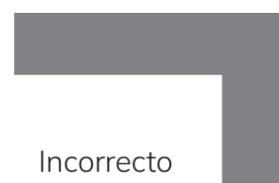
En cualquier corte en L interior se debe dejar un radio mayor a 3mm. A mayor radio, mayor rigidez tendrá la pieza. En estos puntos se deben respetar además las juntas correspondientes indicadas en los puntos sucesivos.

Colocar la placa sobre una superficie de trabajo estable, limpia y plana.

Los huecos para alojar las tomas eléctricas deberán abrirse a una distancia mínima de 5 cm de los bordes de las placas. Una vez delineadas las medidas del agujero, empezar la perforación sobre la cara visible de la placa. Realizar taladros (sin el modo percutor) con fresas diamantadas (diám. 6-10 mm), realizando movimientos oscilantes con el taladro y procurando ir enfriando constantemente la herramienta mediante agua.



Practicar orificios en los cuatro rincones. Para abrir el hueco, realizar cortes rectos entre los agujeros con una cortadora de disco diamantado de pequeño diámetro.



### 6.1 CONSIDERACIONES PREVIAS A LA INSTALACIÓN

Antes de empezar con la colocación, conviene comprobar que el soporte tenga las siguientes características:

1. Que esté seco y su superficie esté limpia de pinturas, grasas, resinas, polvo y en general cualquier partícula suelta.
2. Que sea compacto y haya adquirido la resistencia mecánica que se le supone para el uso previsto
3. Que sea estable, tras haber fraguado y asentado completamente. No debe presentar grietas. En caso de soportes y soleras inestables o con ligeras fisuras, se recomienda el uso de una malla antifractura entre el soporte y el revestimiento.
4. Que sea plano. Para la instalación de tablas Ascale en gran formato es fundamental rellenar los desniveles con la ayuda de productos nivelantes adecuados.
5. -Que se haya ejecutado con las juntas perimetrales y de dilatación necesarias.

### 6.2 APLICACIÓN DEL ADHESIVO

En la mayoría de los casos será necesario manipular las tablas Ascale mediante marcos con ventosas. Verifique que las ventosas estén bien apretadas antes de mover las tablas. Limpiar y humedecer las ventosas antes de fijarlas aumenta la sujeción a la tabla Ascale.

Para la aplicación del cemento cola se recomienda posicionar la tabla fijada al marco de ventosas, girando la tabla boca abajo. Se requerirá un banco de trabajo plano donde el marco pueda descansar sin deformar o arquear la tabla.

Una vez que la tabla esté asegurada en posición horizontal y plana, la parte trasera de la tabla se debe limpiar para eliminar la suciedad que pudiese afectar a la adherencia del adhesivo.

### 6.3 DOBLE ENCOLADO

Es obligatoria la aplicación del adhesivo mediante la técnica de doble encolado, es decir, tanto sobre el reverso de la tabla Ascale como sobre el soporte.

Sobre el reverso de la tabla se recomienda usar una llana de dientes planos de 3-4 mm y a continuación sobre el soporte, con una llana de dientes inclinados de 10 mm, procurando cubrir también las esquinas y bordes y evitar vacíos de aire entre el soporte y la pieza.

Colocar la tabla en el lugar deseado y golpear la tabla con una maza de goma para extraer todo el aire que haya quedado encapsulado entre las capas de adhesivo durante la colocación.

Para un resultado óptimo, extender con las llanas en la misma dirección tanto el adhesivo de la placa como el del soporte y preferentemente en dirección paralela al lado más corto de la tabla, de modo que se facilite al máximo la salida de aire al golpear con la maza.

El doble encolado es necesario para que las tensiones, causadas por dilataciones y movimientos del soporte, se distribuyan de manera uniforme y sobre un área mayor.

### 6.4 JUNTAS

Las tablas Ascale en 6mm de espesor se sirven ya rectificadas. Ello, unido a la baja dilatación térmica propia del material hace que no sean necesarias juntas de gran espesor entre piezas y en encuentros con otros elementos constructivos. Aún así, la disposición de juntas es necesaria para evitar problemas de roturas o despegues debido al comportamiento propio de los soporte. Se distinguen varios tipos de juntas:



#### LEYENDA

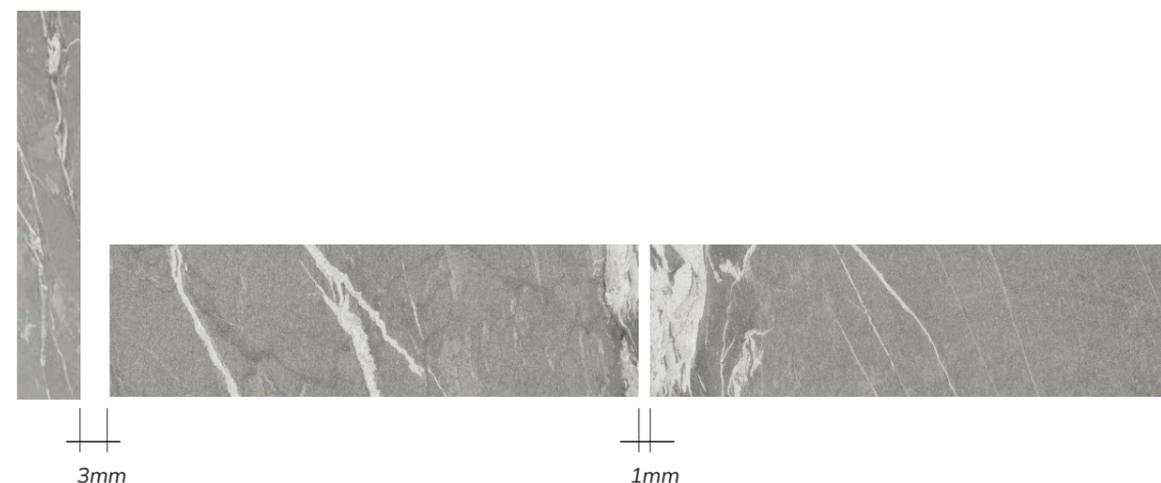
Gris: Juntas de colocación

Azules: Juntas de dilatación

Rojo Juntas perimetrales

Como junta de dilatación, se debe prever un espacio vacío de al menos 3 mm entre el producto y la pared a la que éste se apoya, y aproximadamente 1 mm entre tablas yuxtapuestas durante la obra.

Debido a la naturaleza de las tablas Ascale, se recomienda realizar un microbisel para todas las juntas.



### 6.5 JUNTAS DE LECHADA O DE COLOCACIÓN

O bien, las juntas habituales entre dos piezas de Ascale. Necesarias para absorber las tensiones transmitidas al revestimiento y para difundir el vapor contenido en estratos inferiores del sistema. Deberán ser de 2-3 mm de espesor en interiores y de un mínimo de 5mm en exteriores, siempre y cuando el soporte sea estable.

## 6.6 JUNTAS DE DILATACIÓN O DE ÁREA

Juntas que afectan únicamente al revestimiento, diseñadas para dividir el área total a revestir en subzonas regulares más pequeñas, pudiendo así absorber las dilataciones y contracciones de las placas Ascale. En pavimentos interiores, serán de un espesor mínimo de 5mm y deben delimitar un área máxima de 40 m<sup>2</sup>. En pavimentos exteriores deberán ser de un mínimo de 8mm y delimitar un área máxima de 12 m<sup>2</sup>.

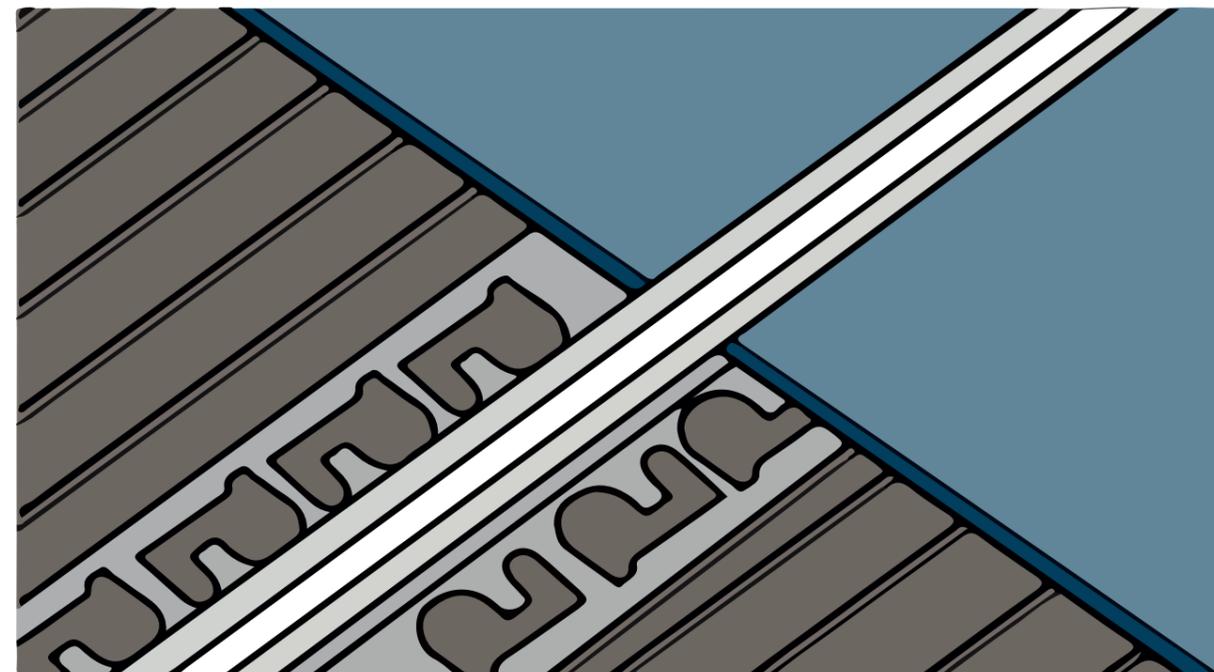
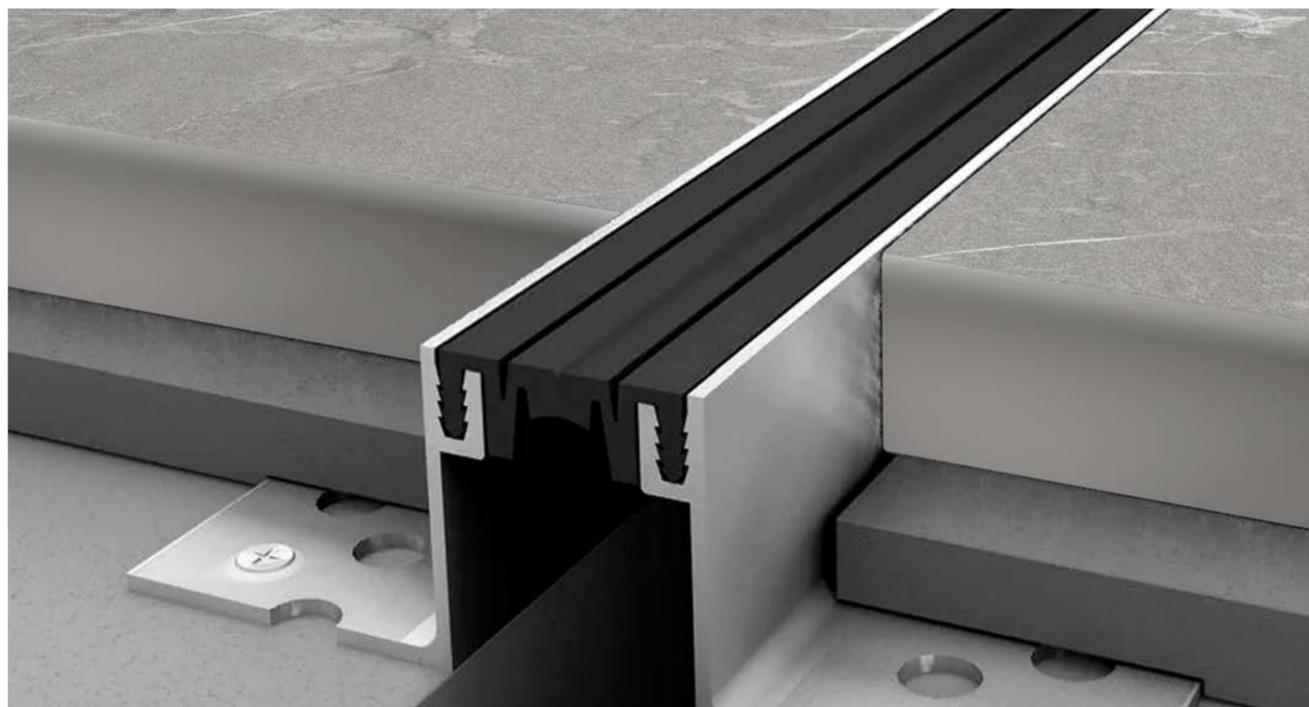
También se dispondrán juntas de dilatación en umbrales y pasos de puerta, coincidiendo con la junta de la solera. Incluso en habitaciones contiguas, donde exista un cambio de pavimento, pueden surgir diferentes tensiones en la solera y es, por tanto, necesario disponer una junta de dilatación.

## 6.7 JUNTAS PERIMETRALES

Necesarias en los cambios de plano y en los límites perimetrales de las áreas a revestir, tienen como objeto minimizar la transmisión de tensiones entre diferentes elementos constructivos que confluyen. En pavimentos, estas juntas afectan tanto al revestimiento como al espesor del recocado de mortero, mientras que en paredes puede afectar solo al revestimiento. En cualquiera de los casos, las juntas perimetrales tendrán un mínimo de 8mm de espesor.

## 6.8 JUNTAS ESTRUCTURALES

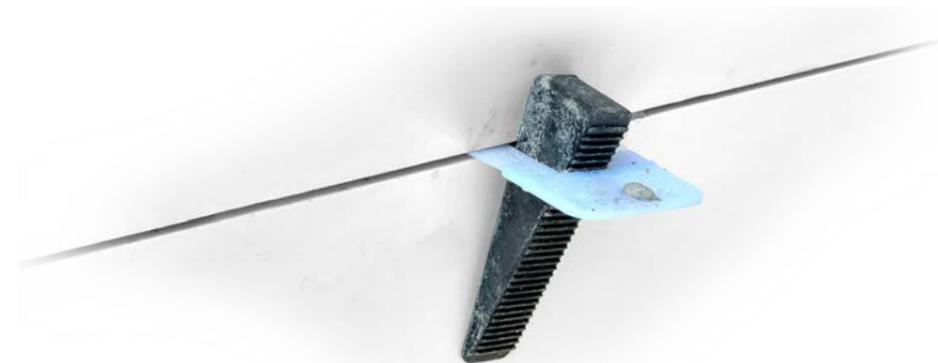
Son las propias de la estructura del edificio, las cuales atraviesan no sólo dicha estructura, sino también el resto de capas del sistema (revestimiento, adhesivos, capas de aislamiento y desolidarización, etc.) por lo que también deben respetarse con las tablas de Ascale. Normalmente deberá ser rematada mediante un perfil metálico o mediante sellantes elásticos.



## 6.9 SISTEMAS DE NIVELACIÓN

Toman especial importancia cuando se trata de aplacados en gran formato, para conseguir acabados completamente planos y uniformes. Estos sistemas tienen varias ventajas:

- Ayudan a conseguir un pavimento nivelado
- Aseguran una firme fijación de las tablas Ascale al soporte
- Reducen el tiempo de instalación de las tablas.



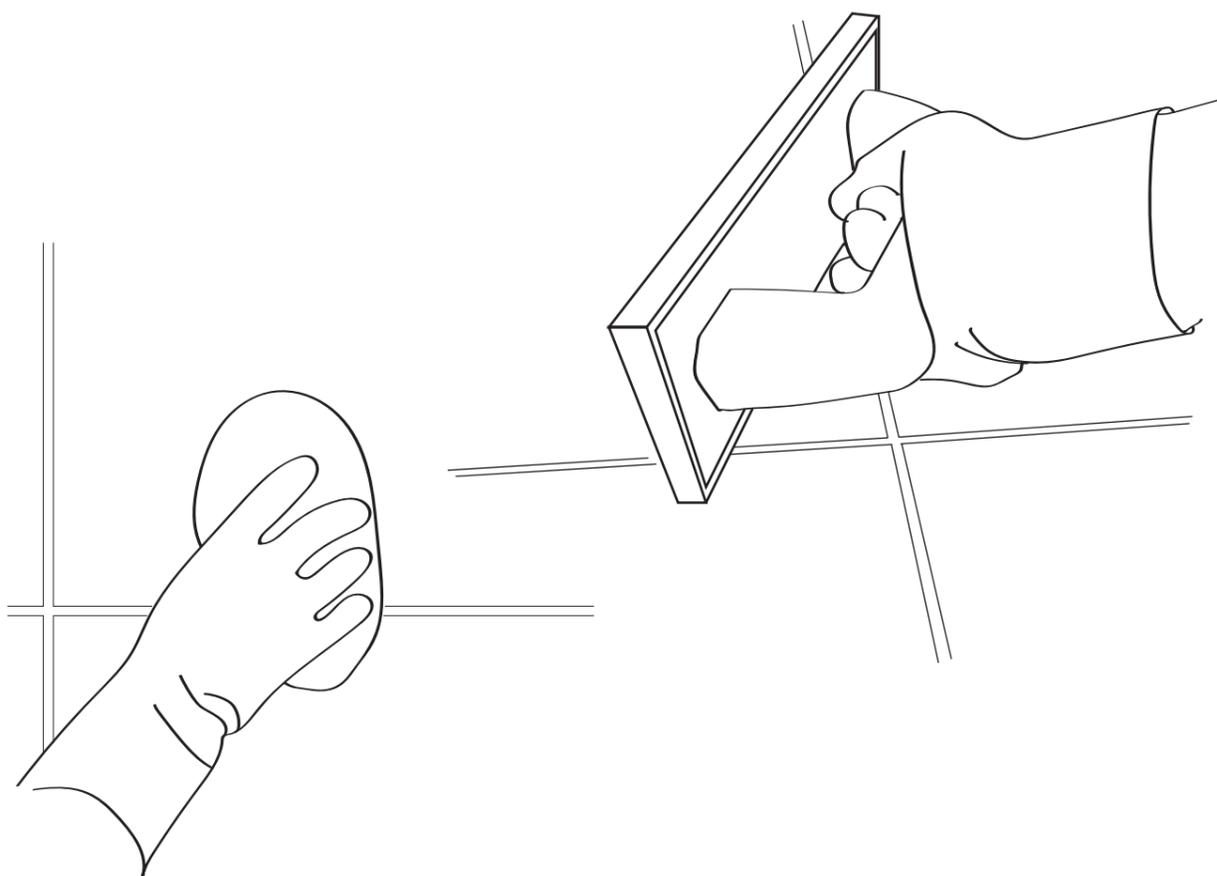
Proceso de nivelación:

1. Colocación de los soportes de nivelación: una vez extendido el adhesivo, se colocan los soportes de plástico bajo la pieza, a lo largo de todos los lados de la pieza. En piezas de grandes dimensiones se recomienda más de un soporte por lado.
2. Colocar el pavimento e introducir las cuñas en la ranura de los soportes con cuidado de no romperlas. Es en este punto donde se comprobará la exacta nivelación del pavimento mediante un nivel. De no ser correcto, ajustar haciendo presión mediante las cuñas correspondientes.
3. Dejar fraguar completamente el adhesivo y quitar los soportes, haciendo separar la parte sobresaliente de la base mediante un ligero golpe transversal.

El material de rejuntado es un aspecto no menos importante en la instalación de un pavimento, que podría finalmente estropear una buena instalación del resto de componentes, tanto a nivel estético como funcional

La elección del rejuntado dependerá de las condiciones a las que va a estar expuesto:

- Características mecánicas: adherencia, deformabilidad, resistencia a tracción, compresión y flexión
- Comportamiento del material: absorción de agua, capacidad de difusión del vapor, resistencia a la abrasión, al fuego, a ciclos de hielo/deshielo
- Características superficiales: uniformidad de color y textura, resistencia química, a las manchas, al moho



### 7.1 PRODUCTOS CEMENTICIOS DE REJUNTADO

Indicado para gran parte de las aplicaciones. Se recomiendan lechadas de alto rendimiento, anti-moho, anti-eflorescencias, de ajuste y secado rápido y repelentes al agua, clase CG2 según EN 13888.

#### Aplicación

Antes de aplicar la lechada de rejunte, se debe humedecer la superficie alrededor de la junta con un paño húmedo o una esponja, usando una cantidad mínima de agua para que las juntas permanezcan secas. A continuación, llenar completamente las juntas, sin dejar huecos, con la ayuda de una llana a 45°. Retire el exceso de lechada de la superficie del azulejo.

#### Limpieza

Comience a limpiar tan pronto como la lechada empieza a endurecerse (generalmente entre 10 a 30 minutos). No permita que la lechada permanezca en la superficie del azulejo durante un período de tiempo prolongado antes de completar la limpieza inicial.

Utilice la menor cantidad de agua posible al limpiar la lechada de la superficie. El exceso de agua decolorará las juntas.

Después de cada limpieza, enjuague y exprima la esponja para que no quede exceso de agua en la superficie de la tabla o en la junta de lechada.

Cambie el agua de enjuague frecuentemente.

Asegúrese de que todas las tablas se limpian a fondo antes de que la lechada se seque.

Alrededor de una hora más tarde, vuelva a limpiar la superficie con un trapo limpio para quitar cualquier resto. Si sigue quedando algún resto de lechada sobre las tablas porque no se ha limpiado correctamente, se puede usar un quita-cementos al menos 24 horas después del rejuntado.

### 7.2 PRODUCTOS DE REJUNTADO DE RESINAS REACTIVAS

#### Aplicación

Aplicar sobre juntas secas, con llana de goma, asegurándose de que se rellenan las juntas completamente

Retirar el exceso de material, con la misma llana colocada en diagonal, dejando sólo una fina película de excedente sobre la pieza

#### Limpieza

Las lechadas epoxi o de resinas reactivas deben limpiarse mientras estén húmedas. Humedezca la superficie del rejuntado y frótela con una esponja de cierta dureza, realizando movimientos circulares para ablandar la película de lechada y eliminarla

Reemplace la esponja cuando esté muy impregnada de resina. Esto es importante porque los restos de lechada endurecidos son difíciles de eliminar

Se puede aplicar una limpieza final con limpiadores especiales para lechadas epoxídicas, incluso varias horas después de la aplicación

Son productos que mejoran la adherencia entre el adhesivo y el soporte o la pieza, dando resultados de adherencia mayores a aquellos teóricos que dan sólo los adhesivos.

Aplicar el puente de unión directamente sobre el dorso de la pieza Ascale en una película fina, utilizando preferiblemente un rodillo de esponja en una dirección y repetir la operación cruzando el sentido de aplicación. Esperar a que el producto haya secado completamente antes de continuar con la colocación de la pieza.



Las placas Ascale en formato 12+ y 20+ de grosor no requieren generalmente un refuerzo con otros materiales.

Puede ser necesario pegar las placas principalmente si hay un panel perimetral, para crear un relleno y una superficie horizontal uniforme. A la hora de unir placas Ascale en encimeras se utilizan adhesivos, cuyo color es compatible con el color de la masa del material Ascale utilizado. Debe notarse que en algunos de los modelos Ascale, el color de la superficie no es exactamente igual al de la masa de la placa. Esto es importante ya que, al pulir los cantos, queda expuesto el color de la masa.

Los diferentes fabricantes de adhesivos para este uso recomiendan sus propios productos, que se asemejan lo más posible a los colores de los modelos de Ascale.

Para más información sobre los colores adecuados, consulte con su representante comercial o con su proveedor de adhesivos. La elección del materia de encolado, la cola a utilizar y la frecuencia de aplicación quedan a discreción y bajo la responsabilidad de instalador, y deben ser verificados en función de la conformidad de la encimera, de los materiales utilizados y el uso previsto de la misma.

ASCALE