

# VALIANT

QUARTZ



## GUÍA DE FABRICACIÓN E INSTALACIÓN

### PREFABRICACIÓN:

Cualquier incumplimiento por parte de un fabricante de los métodos recomendados para manipular el producto puede resultar en la negativa de una afirmación del usuario final. **Para proteger tus propios intereses, Valiant Quartz requiere que leas y sigas cuidadosamente estas instrucciones de prefabricación, fabricación e instalación.**

Por favor, dirige cualquier pregunta sobre las recomendaciones de este manual a tu distribuidor oficial local de Valiant Quartz.

**Antes de manipular cualquier material de cuarzo Valiant, debes realizar una inspección visual en busca de defectos y asegurarte de que el color coincida necesario.** Como haría antes de cortar cualquier material, le recomendamos que complete los siguientes pasos para guiar su inspección:



- 1.- No inspecciones lasas con la película protectora puesta.
- 2.- Inspeccionar tanto la parte delantera como la trasera de las losas en busca de defectos.
- 3.- Busca cualquier grieta fina en la losa.
- 4.- TODAS las losas deben comprobarse para encontrar una coincidencia precisa de color antes de su fabricación, ya sea que el diseño las obligue a ser cosidas o no.
- 5.- Cuando compares patrones de libros, asegúrate de que las vetas principales coincidan o se alineen en un 70 por ciento o más. De igual forma, asegúrate de que el tercer par de venas coincida o se alinee en un 50 por ciento o más. Cuando compares venas con un libro, asegúrate de que tengan una dirección y forma similares.
- 6.- Revisar las losas para detectar dimensiones correctas, deformación, manchas irregulares u otros defectos que hagan la losa inaceptable para su fabricación.
- 7.- Comprueba la coincidencia precisa de color de todos los colores de Valiant Quartz y la orientación/disposición del flujo del patrón.
- 8.- Una vez que el fabricante ha considerado que una losa es aceptable para su fabricación y la losa se ha cortado o mecanizado de alguna manera, la losa no puede ser intercambiada. El fabricante es responsable de determinar si las losas son aptas para su fabricación. Si no lo están, deberían intercambiarse con su proveedor. Valiant Quartz no aceptará reclamaciones por ninguna de las anteriores una vez que la losa haya sido modificada o fabricada de cualquier manera.

**Por favor, tenga en cuenta: Valiant Quartz no aceptará ninguna reclamación por ninguna de las anteriores si la losa es modificada o fabricada de alguna manera. Tú eres responsable de determinar si las losas son aptas para su fabricación. Si no lo están, deberían intercambiarse con tu proveedor.**

## GUÍA DE FABRICACIÓN: RECOMENDACIONES PARA EL ALMACENAMIENTO DE LOSAS EN TALLERES DE FABRICACIÓN

---

### CUADROS EN A:

La mejor manera de almacenar losas de Valiant Quartz listas para su fabricación o para ser enviadas a una obra es sobre una estructura en forma de A construida de madera o metal. Es mejor que los carros en forma de A cuenten con receptores para carretillas elevadoras para cargar y transportar. Las losas deben guardarse siempre en interiores.



- Los dobles marcos en A deberían tener el mismo número de losas en cada lado para mantener un equilibrio y seguridad adecuados.
  - Los grandes carros dobles en forma de A suelen medir 8' de largo por 43" de ancho con una altura de carga de 60". La capacidad recomendada por el fabricante para grandes grandes doble A-frame es de 4.4000 lbs (2.200 lbs por lado).
  - Los pequeños carros dobles en forma de A suelen medir 6' de largo por 43" de ancho, con una altura de carga de 48". La capacidad recomendada por el fabricante para pequeños chasis dobles en A es de 4.400 libras (2.200 libras por lado).
  - También se pueden usar A-frames de una sola cara (son geniales para furgonetas de caja). La capacidad recomendada por el fabricante para los marcos en A de un solo lado es de 2.200 libras. Asegúrate de que el material siempre esté sujeto a un marco en A
  - Para los marcos dobles en A, cuando hay más de una losa almacenada en cada lado, las losas deben mantenerse planas sin huecos para evitar deformaciones. Asegúrese de sujetar las losas al marco en A para evitar deformaciones o flexión.
- Las losas siempre deben colocarse cara a cara y/o espalda con espalda para ayudar a evitar daños en el lado pulido de la losa.
- El Valiant Quartz siempre debe asegurarse de forma segura a un marco en forma de A con correas siempre que se transporte. Nunca intentes mover Valiant Quartz en un marco en A si el material no está ligado o sujeto con cintas. Esto se aplica al transporte en talleres de fabricación y al transporte en camiones/furgonetas
- Los marcos en A son aceptables para almacenamiento temporal, pero nunca para almacenamiento a largo plazo.

## GUÍA DE FABRICACIÓN: RECOMENDACIONES PARA EL ALMACENAMIENTO DE LOSAS EN TALLERES DE FABRICACIÓN

---

### ESTANTES VERTICALES DE ALMACENAMIENTO PARA LOSAS:

Se recomiendan estanterías verticales cuando las losas requieren almacenamiento a largo plazo para garantizar la seguridad y fiabilidad del material. Los estantes de almacenamiento verticales deben estar capacitados, construidos en acero y diseñados para almacenamiento en losas de cuarzo. Las losas deben guardarse siempre en interiores.



- Los sistemas de rack de almacenamiento en losa suelen venir en secciones de 5' y 10' con postes verticales de 2" por 2". También se recomiendan montantes con puntas de goma. Algunos de estos sistemas de estantería pueden adquirirse como conjuntos de interconectamiento.
- Los portaequipajes de 5' suelen tener ocho (8) verticales cuadrados. La capacidad varía según el fabricante, pero una buena regla general para este sistema de estantería es que los postes internos sean reforzados para acomodar entre 6.800 y 9.000 libras entre los postes (conjuntos de postes), y para una carga de 3.200 a 4.400 libras en cada uno.
- Los portaequipajes de 10' suelen venir con 16 postes verticales cuadrados. La capacidad varía según la fabricación del bastidor, pero una buena regla general para este sistema de estantes es que los postes internos reforzados puedan acomodar 23.700 libras entre los postes o (conjuntos de postes), y para una carga de 11.800 libras en cada poste.
- Ten en cuenta que los pesos o las cargas en los sistemas de estantería pueden variar según el fabricante. Los números utilizados en esta guía de fabricación se basan en sistemas de estanterías de alta resistencia que ofrecen altos estándares de seguridad.
- Las losas siempre deben colocarse cara a cara y/o espalda con espalda para evitar dañar el lado pulido de la losa.
- Todas las losas almacenadas en estos estantes de almacenamiento a largo plazo deben estar cubiertas con plástico protector Valiant Quartz para evitar daños.
- El sistema vertical de almacenamiento de losas es para el almacenamiento a largo plazo de Valiant Quartz.

## **GUÍA DE FABRICACIÓN: EQUIPOS DE FABRICACIÓN RECOMENDADOS Y EQUIPOS BÁSICOS DE SEGURIDAD**

---

### **MANEJO ADECUADO DE MATERIALES DEL CUARZO VALIENTE:**

- Nunca transportes Valiant Quartz horizontalmente.
- El almacenamiento horizontal del cuarzo Valiant añade tensión al material y provoca grietas finas que podrían provocar roturas.
- Se deben usar carros/dollies de alta resistencia al mover material por tu taller.
- Se deben usar brazos de losa de alta resistencia y abrazaderas para llevar la losa para mover material por tu taller cuando utilices una grúa aérea o una carretilla elevadora.
- Todos los recortes deben estar soportados con raíles de soporte de 2" x 4" x 8" al transportarse para su instalación.
- También se pueden usar ventosas neumáticas de vacío para mover losas y materiales terminados por todo el taller de fabricación.
- Recomendamos que todas las ventosas se utilicen con goma blanca para evitar que aparezcan anillos oscuros en el cuarzo translúcido blanco.

Las siguientes herramientas son un requisito mínimo que debe tener a mano un fabricante profesional para fabricar Valiant Quartz. Estas herramientas pueden adquirirse a diversos proveedores en Estados Unidos.

### **HERRAMIENTAS BÁSICAS DE DIAMANTE Y HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS ASOCIADAS:**

- Almohadillas de pulido diamante (solo almohadillas húmedas). Los granos preferidos para la fabricación son 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.
- Almohadillas de pulido de diamante (acabado afilado). Los granos preferidos para la fabricación son 100, 200, 400, 800
- Llantas de copa de diamante
- Brocas de núcleo de diamante
- Cuchillas de contorno de diamante (recortes manuales para fregadero)
- Hojas de cuarzo turbo diamante (tamaños de 5" y 6")
- Brocas de fresador de diamante (detalle de borde)
- Hojas de sierra de puente de diamante (El tamaño varía según la potencia de tu sierra puente)
- Muelas de rectificado de carburo de silicio (menos caras que las ruedas de copa de diamante)
- Almohadillas de respaldo, rígidas y flexibles (soporte para almohadillas de pulido con roscas 5/8-11 para pulidor y afiladora)
- Pulidor neumático (0 - 4.000 rpm)
- Amoladora/pulidora eléctrica (se prefiere velocidad variable de 2.800 a 11.000 rpm)
- Unidades de suministro de agua para amolador y pulidor si no se suministra con unidad

### **EQUIPO DE FABRICACIÓN ADICIONAL RECOMENDADO:**

- Sierra puente con 20 caballos de potencia o más
- Perfilador automático de bordes
- Máquina de control numérico por ordenador (CNC) • Chorro de agua
- Máquina de perfilado de bordes portátil
- Carretilla elevadora
- Guía aérea
- Tablas de fabricación
- Compresor de aire
- Fuente de abastecimiento de agua
- Carros/carros de piedra
- A-frames/racks de almacenamiento
- Abrazaderas de losa

## GUÍA DE FABRICACIÓN: EQUIPOS DE FABRICACIÓN RECOMENDADOS Y EQUIPOS BÁSICOS DE SEGURIDAD

### EQUIPO BÁSICO DE SEGURIDAD:

El polvo de cuarzo contiene sílice, que puede suponer un grave riesgo para la salud si se inhala. El Valiant Quartz siempre debe cortarse y pulirse con herramientas de diamante húmedo y una ventilación adecuada en todo el taller y las oficinas. El fabricante debe usar siempre mascarillas antipolvo aprobadas, así como protección para ojos, oídos y pies al fabricar Valiant Quartz.

La siguiente lista muestra opciones básicas de equipos de seguridad.

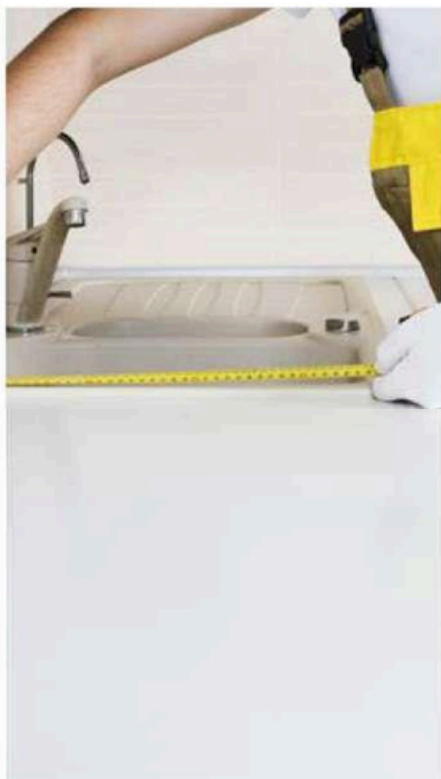
- Botiquín de primeros auxilios de seguridad
- Mascarillas antipolvo/respirador (interiores y clasificadas para sílice)
- Gafas de seguridad
- Guantes resistentes a disolventes
- Tapones para los oídos
- Botas impermeables con punta de acero
- Delantal impermeable o mono impermeable
- Guantes de cuero (recomendados para mover losas afiladas)
- Interruptor de fallo a tierra (GFI) para herramientas eléctricas en un entorno húmedo

### PRÁCTICAS Y PROCEDIMIENTOS ESTÁNDAR DE SEGURIDAD PARA FABRICANTES:

1. Siempre lleva ropa protectora. Puede producirse una lesión grave si no se siguen las precauciones de seguridad en el taller de fabricación o en el lugar de trabajo.
2. Los fabricantes deben seguir todas las instrucciones y advertencias de seguridad en todas las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) para todos los productos utilizados en el taller.



3. Lee y sigue todas las directrices de seguridad del fabricante para todas las herramientas eléctricas y equipos de fabricación utilizados en el taller
4. Se recomienda que se lleven botas de seguridad con punta de acero durante el proceso de fabricación, al manipular o mover productos de cuarzo y durante la instalación en obra.
5. Los fabricantes siempre deben usar protección ocular. Todos los fabricantes deben utilizar protección ocular aprobada por la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional (OSHA). No usar protección ocular puede resultar en lesiones graves.
6. Los fabricantes deben usar siempre protección auditiva al trabajar con maquinaria y herramientas eléctricas. OSHA limita la exposición al sonido seguro a 85 decibelios durante un periodo de ocho horas. Consulta con los fabricantes de todo tu equipo y herramientas eléctricas y ajusta la protección auditiva en consecuencia. Hay empresas externas que pueden medir los niveles de ruido en tu taller y sugerir una protección auditiva adecuada.
7. Como Valiant Quartz recomienda que nuestro material se fabrique cuando está mojado, la fabricación puede generar riesgos de deslizamiento. Los suelos deben estar inclinados hacia los desagües de zanja y toda el agua debe drenarse lejos del área de trabajo. Además:
  - A.) Todos los desagües de zanja deben limpiarse regularmente de lodos de piedra para garantizar un buen drenaje y el flujo de agua.
  - B.) El suelo de la zona de trabajo debe ser exprimido varias veces al día para eliminar el agua estancada.
  - C.) Los fabricantes que usan herramientas eléctricas deben asegurarse de que lo hacen en tierra Interceptor de fallos (GFI) y evitar el agua estancada. Los talleres de fabricación deberían invertir en caídas de cable desde el techo como solución eléctrica.
  - D.) Las herramientas neumáticas (las que funcionan con aire comprimido) siempre se recomiendan.
8. Consulta las directrices de la OSHA de tu comunidad autónoma para comprender mejor todos los protocolos de seguridad adecuados.

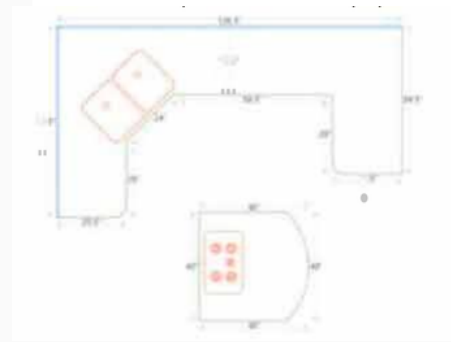


### PLANTILLAS DIGITALES :

Hoy en día existen muchos métodos digitales de plantación entre los que elegir. Se utiliza plantilla digital para capturar dimensiones precisas de encimeras y datos de configuración. Digital el templado tiene la ventaja de poder enviar/transmitir la información digital directamente a equipos de fabricación compatibles, como máquinas de control numérico por ordenador (CNC), sierras puente y chorros de agua. Estos sistemas digitales utilizan láseres, cámaras digitales y digitalizadores punto a punto. La tecnología de plantación digital es una forma más rápida, precisa y eficiente de medir trabajos porque la información puede transferirse digitalmente a tu equipo de fabricación.

### PLANTILLAS MANUALES :

Se crean plantillas de fabricación artesanal para adaptarse con precisión a las medidas y configuraciones desde el lugar de trabajo hasta el taller de fabricación. Los objetos más comunes son contrachapado fino, tiras luan y cartón. Los planos del puesto que contienen la información específica del puesto son muy importantes para apoyar la plantilla real. Es importante recoger toda la información necesaria para fabricar con precisión todos los aspectos del trabajo, incluyendo las líneas centrales del fregadero y del electrodoméstico, la ubicación de los orificios del grifo, los bordes acabados y los sobremanos. Se recomienda que todos los electrodomésticos, fregaderos, placas de cocina o cualquier objeto que requiera un recorte en la encimera estén presentes cuando se prepare la plantilla.



### INFORMACIÓN PARA RECOPIRAR DEL PROPIETARIO.

- Elección de material de 2cm o 3cm
- Nombre de Valiantslab selection
- Determina la ubicación de las vetas si es necesario
- Perfil de borde
- Salpicado
- Ubicación del sumidero
- Ubicación del grifo
- Ubicación de los electrodomésticos (por ejemplo, cocina/cocina, nevera, lavavajillas)
- Ubicación de artículos adicionales (por ejemplo, dispensador de jabón, pulverizador)
- Aclara las esquinas interiores (si usas una pieza de material para la encimera, entonces usa una broca de núcleo de 3/8 de pulgada para las esquinas, ya que las esquinas internas deben tener un radio mínimo de 3/8"; si usas dos piezas de material, usa una junta cuadrada de dos piezas)

### Muy importante respecto a los armarios:

Asegúrate de que los armarios estén bien terminados e instalados. El fabricante debe verificar que todos los armarios estén nivelados. La parte superior de los armarios debe ser correcta y plana, con una pendiente máxima de 1/16" sobre un vano de 18". Los armarios deben estar unidos entre sí y fijados a la pared inmediata. Todos los recortes y juntas deben estar correctamente soportados; De igual forma, debería haber soporte estructural extra alrededor del lavavajillas.

## GUI DE FABRICACIÓN: PLAN TEM: DISEÑO DE TRABAJOS Y SOLUCIÓN DE TRABAJO

---

### REQUISITOS DE SOPORTE

**Estructuras con soporte en cuatro (4) lados.** Las estructuras sostenidas en cuatro lados no requieren soporte adicional ni para material de 2 cm ni de 3 cm si la profundidad de la encimera es inferior a 26" y la longitud de la encimera inferior a 118".

**Sin embargo**, si se superan las dimensiones anteriores, se requerirá soporte cada 36".

**Estructuras con soporte en tres (3) lados** (es decir, lavavajillas, armarios sin marco, escritorios y Lazy Susan). Las estructuras que están respaldadas en tres lados requieren soporte adicional. Las directrices para material de 2 cm y 3 cm son las siguientes:

- Los materiales de 2 cm y 3 cm con profundidades superiores a 26" necesitan soporte cada 24".
- Material de 2 cm con profundidad de encimera Menos de 26" necesita soporte cada 24".
- Material de 3 cm con profundidad de encimera Menos de 26" necesita soporte cada 36".

Algunos materiales de soporte sugeridos para armarios que necesitan soporte adicional para Valiant Quartz: contrachapado, madera, tablero

MDF, acero estructural. TODOS los materiales o productos no resistentes a la humedad no son aceptables para su uso como material de

soporte. (OSB, Tablero de Partículas, etc.)

Toda la información anterior debe ser considerada por el fabricante durante el proceso de plantación y diseño/medición. Esto ayudará a evitar problemas durante el proceso de fabricación e instalación. No seguir los procedimientos de esta guía de fabricación anulará cualquier garantía otorgada por Valiant Quartz.



## GUÍA DE FABRICACIÓN: PLANTILLAS: DISEÑO Y MEDICIÓN DE TRABAJOS

---

### REQUISITOS DE VOLADIZOS/VOLADIZOS :

- Los voladizos no pueden superar un tercio de la profundidad de la encimera y deben tener una longitud mínima de 24".
- El material de 2 cm requiere soporte cada 24"
- El material de 3 cm requiere soporte cada 36".
- Las relaciones de voladizo requieren que se soporte dos tercios del ancho/longitud del material a utilizar; un tercio del ancho/longitud del material a utilizar puede ser sin soporte (un voladizo).
- No se permiten recortes ni agujeros con núcleo en los voladizos.
- Puede ser necesario añadir soporte adicional (es decir, barras de soporte o 3/4" (contrachapado) para cumplir con los requisitos de la extensión adicional.
- Los voladizos que superen las normas de voladizo deberán añadir columnas, ménsulas o patas para estar correctamente soportados de la siguiente manera

Vo lad izo	Nonecesito apoyo	Ménsulasrequeridas	Columnas requeridas
Material de 2 cm	,,;8"	>8"	>18"
Material de 3 cm	,,; 12"	>12"	>21.i"

- Las ménsulas siempre deben montarse en un montante para un soporte adecuado del material.

### MATERIAL DE SOPORTE RECOMENDADO PARA ARMARIOS:

- El contrachapado, la madera, el tablero de fibra de densidad media y el acero estructural son los materiales de soporte recomendados para los armarios que necesitan soporte adicional para el Valiant Quartz.
- Los materiales o productos que no son resistentes a la humedad, como el tablero de hilo orientado y el aglomerado, no son aceptables como material de soporte.

La información anterior debe tenerse en cuenta durante el proceso de plantación y diseño/medición. Esto ayudará a prevenir cualquier problema durante el proceso de fabricación e instalación. No seguir los procedimientos de esta guía de fabricación anula cualquier garantía proporcionada por Valiant Quartz.

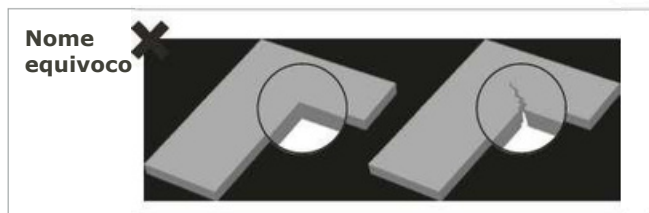
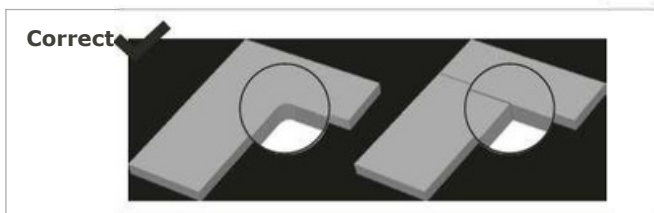
### 1. DISTRIBUCIÓN:

Antes de cortar losas de Valiant Quartz, calcula la superficie, longitud y anchura del material que se necesitará para completar el proyecto. Esto es muy importante al usar Valiant Quartz porque cada lote y losa son únicos y tienen tonos específicos que deben emplearse en cada trabajo. Mediciones inexactas pueden generar problemas de coincidencia de color y puede ser necesario pedir más material. Es importante inspeccionar a fondo la losa para detectar color, patrón y defectos. No uses material con defectos de fabricación visibles a menos que la disposición o el trabajo te permitan adaptarte a ellos.

### 2. DETERMINAR LA UBICACIÓN DE LAS JUNTAS:

Durante el proceso de distribución, determina todas las ubicaciones de las costuras. Esto es muy importante para asegurar la estética óptima del material y de la cocina. Las costuras nunca deben colocarse en los siguientes lugares:

- Por el centro del recorte del fregadero.
- En lugares donde hay luz solar directa
- Arriba, los lavavajillas estaban bajo la encimera.



### 3. VETAS ADECUADAS/COMBINACIÓN DE COLORES:

- Inspecciona siempre todo el material antes de fabricarlo. El cuarzo Valiant replica el mármol ya que es un material vetado que tiene un material no direccional patrón. Durante el proceso de diseño, es muy importante prestar especial atención a la ubicación de las costuras. Si el material tiene un Fábrika Edge o una fabricada Edge, la Valiant Quartz vena Distribución puede be diferentes a lo largo de las losas. Nuestros patrones vetinados requerirán un diseño más cuidadoso y especializado para ofrecer al cliente un aspecto rico y estético.
- Es muy importante que las losas coincidan con el color antes de su fabricación, ya que es muy común que las losas de cuarzo tengan ligeras variaciones de color entre los ciclos de producción de los lotes debido a la mezcla compleja de minerales naturales y materias primas.
- Si tu trabajo requiere más de una losa, asegúrate de consultar la etiqueta de Valiant Quartz para el número de lote y el número de sombra de las losas. Tras inspeccionar todos los números de losas, es importante retirar la película plástica protectora para inspeccionar visualmente las losas en busca de variación de color, coincidencia de color y cualquier defecto antes de cortar el material.
- Durante el proceso de diseño, recuerda igualar el color de los salpicaderos, ya que deben coincidir y tener un patrón de vetas similar al de la encimera.
- El proceso de diseño es fundamental en la fabricación del cuarzo Valiant, ya que afecta directamente a la belleza del producto final que se produce. Un poco más de atención durante el proceso de distribución realmente resalta la belleza de Valiant Quartz y puede crear una belleza infinita para el propietario.

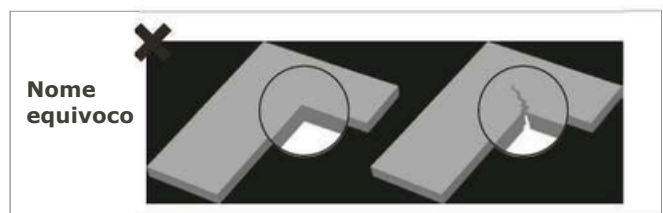
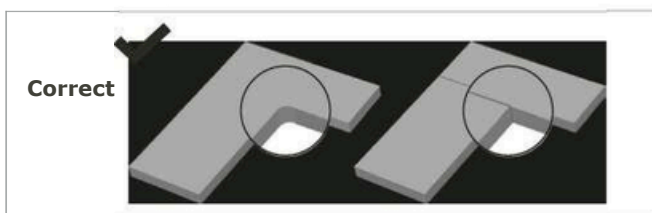
### 4. CORTE ADECUADO :

- Todo el equipo que se utilice para cortar Valiant Quartz debe mantenerse siempre fresco con suficiente **agua**. **EVITA SIEMPRE EL CALOR EXCESIVO CON TODAS LAS HERRAMIENTAS DE CORTE DE DIAMANTE.**
- El primer corte de tu losa de Valiant Quartz debe hacerse a lo largo de la parte más grande de la losa y luego proceder a la más corta.
- Cuando uses una sierra puente, nunca corte en plunge.
- Importante. Nunca recortes esquinas al fabricar Valiant Quartz. Esto puede crear puntos de tensión en la encimera y provocar grietas. **SIEMPRE USA UNA BROCA DE DIAMANTE PARA TODAS LAS ESQUINAS O RADIOS.**
- Las esquinas interiores que se fabrican sobre una sola losa deben tener un radio mínimo de 3/8".
- Está estrictamente prohibido cortar una losa al seguir la secuencia de corte. El corte transversal generará vibraciones y tensión, por lo que podría producirse una grieta. Termina todos los cortes completamente usando la secuencia recomendada. Siempre usa una broca de núcleo de diamante para crear un radio. Por favor, aclara: esto siempre debe usarse en las esquinas interiores, así que cualquier esquina interna inclinada debe tener un radio. **¡NUNCA CORTES EN CRUZ!**
- Recuerda que las losas de cuarzo contienen resina, que puede causar deformaciones o deformaciones dependiendo del clima y de cómo se almacene. Si la urdimbre o el arqueado existen en la losa, debe utilizarse la técnica de doble corte. Primero, corta la losa a la mitad de su grosor para aliviar la tensión y aplanar la losa. Luego, procede con la segunda pasada de corte para terminar el corte.

### 5. RECORTES:

Esto puede completarse con varios tipos diferentes de equipo. Una sierra puente puede usarse para cortes rectos, pero el radio debe estar reforzado con brocas de núcleo de diamante sin corte transversal. Las mismas reglas se aplican a las máquinas CNC, que también son muy populares. También se puede usar un chorro de agua con los abrasivos y la presión de agua adecuados

- Las encimeras en forma de L o U con esquinas interiores siempre deben fabricarse a partir de una sola losa y tener un radio mínimo de 3/8". Ten siempre en cuenta que cuanto mayor es el radio, más fuerte es la esquina.
- Si la distancia entre el recorte y la junta es inferior a 6", la unión debe ser soportada. Esto se puede lograr durante el proceso de disposición asegurándose de que todas las juntas estén en un travesaño del armario base; de lo contrario, es necesario añadir travesaños adicionales.
- Los recortes internos en todas las esquinas deberían tener un radio mínimo de 3/8".
- Los recortes para todos los fregaderos, placas, enchufes, cocinas deslizables, etc., deberían incluir 1/8" extra desde el borde para permitir la expansión.
- Los recortes van desde simples agujeros para el núcleo de grifos y dispensadores de jabón hasta recortes complejos para equipos especializados. Es mejor tener todo el equipo en la obra durante el proceso de instalación, ya que es la forma más segura de determinar la forma y el tamaño del núcleo o recorte.
- Consulta siempre las recomendaciones del fabricante cuando esté disponible.
- El cliente debe tomar la decisión final sobre la ubicación y el tamaño del recorte en su encimera y firmar esto.
- Se debe añadir soporte adicional en ambos extremos del recorte si las barras transversales del armario base no están a menos de 3" del recorte.

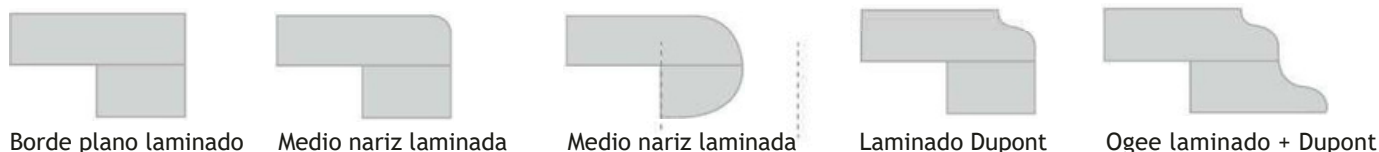


### 6. LAMINACIONES:

El borde laminado se refiere al proceso de pegar piezas de piedra para crear una variedad de perfiles de borde, incluyendo bordes en inglete, bordes apilados y bordes de caída. El proceso de laminación también se utiliza para crear perfiles de borde más sofisticados.

**Bordes apilados:** Durante la fabricación se corta una tira adicional de material de 1,5" de ancho desde la misma losa. La pieza se pega a la parte inferior de la encimera a lo largo del borde frontal para crear un borde más grueso. Ejemplo: Si usas 2 cm de materia, creará un borde de 4 cm o 1,5". Si se requiere un sustrato de contrachapado bajo la encimera de 2 cm para soporte, el borde laminado apilado también sirve para ocultar el contrachapado a la vista. Este proceso también puede realizarse con material de 3 cm.

Ejemplos de laminación (bordes apilados):



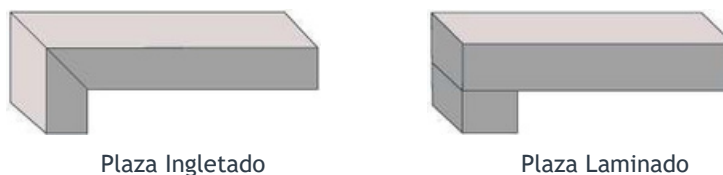
Propina:

Al laminar, es importante asegurarse de que la pieza laminada tenga toda la longitud de la pieza superior y que las esquinas estén cortadas a 45 grados. Si por alguna razón las dos piezas laminadas deben unirse, la unión debe cortarse en un ángulo de 45 grados. El uso de un corte en ángulo reduce la tensión sobre el material que puede causar fracturas por estrés.

La tira laminadora debe cortarse de la misma losa que el material de la superficie de la encimera para asegurar una coincidencia de color. Al cortar la pieza que se va a laminar, añade el tamaño de la pieza de laminación a las medidas de corte para asegurarse de que haya una tira de laminación con la longitud y color correctos disponible para el proceso de laminación. Se recomienda una unión de esquinas de 45 grados para minimizar la tensión en las esquinas.

- Utiliza piezas de laminación de longitud completa si es posible
- Para largas tiradas sobre encimeras donde pueda ser necesaria una unión, asegúrate de que la unión de la pieza laminada esté a 45 grados para minimizar los puntos de tensión.
- Se recomienda una sujeción adecuada cada 3"-4" para una unión segura y firme.

Ejemplos de uniones a inglete y a tope:

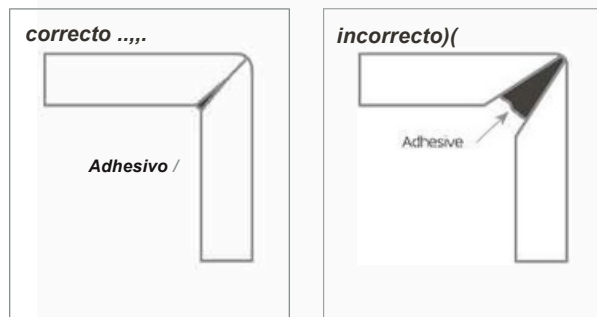


### Borde en inglete:

Un borde en inglete es aquel con un ángulo perfecto de 90 grados. Esto se crea uniendo dos piezas de cuarzo Valiant, cada una con un ángulo de 45 grados. Esto se hace normalmente con material de 2 cm. Cuanto más grande es el delantal, más difícil es ocultar las costuras porque es más difícil de sujetar. Nunca se recomienda tener un borde ingletado de más de 4" a menos que se añada un soporte especial.

### Adhesivos:

Recomendamos que se utilice un acrílico o epoxi tipo cartucho que ya esté a juego de color para Valiant Quartz. El cuarzo Valiant es translúcido, por lo que los colores sólidos no coincidirán con la translucidez de la piedra. Los acrílicos y epóxicos aportan químicamente la piedra y proporcionan las costuras más apretadas. Esto es muy importante para los detalles de borde en inglete porque, cuando se termina la propiedad, el adhesivo no es visible.



## 7. PULIDO/ DETALLES DE BORDES:

**Pulido:** Es muy importante seleccionar las almohadillas de pulido adecuadas para Valiant Quartz. Por favor, ten en cuenta: no uses almohadillas de pulido que tengan resina de colores. Aunque estas almohadillas pueden funcionar bien con granito, requieren una cantidad excesiva de agua y pueden transferir el color de la resina a los bordes de Valiant Cuarzo. Recomendamos usar solo almohadillas de resina blanca para todas las aplicaciones, ya sea puliendo a mano, utilizando una pulidora automática de bordes o una máquina CNC.



**1. Almohadillas rígidas:** Las bases flexibles funcionan bien para bordes cóncavos, como los bordes ogivales. No es necesario usar un aflexiblebackeron en la mayoría de los otros perfiles. Ten en cuenta las máquinas automáticas de borde todos utilizan herramientas de pulido extremadamente rígidas y almohadillas de respaldo; Estas máquinas producirán una ventaja mucho mejor que muchas los fabricantes pueden hacerlo a mano.

**2. Almohadillas de pulido:** Los problemas comunes incluyen usar demasiada agua y no suficiente, y no usar la técnica adecuada de pulido. La secuencia de granos mostrada arriba tanto para acabados pulidos como afilados es una guía para conseguir un pulido igual al acabado de fábrica

- Cuando se usa demasiada agua mientras se aplica presión en el centro de la almohadilla, el agua queda atrapada entre la almohadilla y la piedra, provocando un efecto de hidroplanado. Esto hace que el agua escape hacia los bordes exteriores de la almohadilla, dificultando que la almohadilla pule eficazmente el borde o la superficie del filo. Esto resultará en un pulido con manchas

- Cuando se usa muy poca agua, las pastillas de pulido tienden a flexionarse o a acocharse hacia fuera alrededor del centro de la pastilla (principalmente con granos más altos). Esto hace que los bordes exteriores de la almohadilla de pulir toquen la superficie, pero no permite que el centro de la almohadilla se ponga. La tendencia es aplicar más presión, lo que también deja un pulido irregular.
- Al pulir el detalle de los bordes en Valiant Quartz, asegúrate de usar toda la superficie de la almohadilla de pulido, que se indica en los consejos a continuación. Al pulir cualquier borde de la punta del toro, es importante usar solo el centro de la almohadilla, ya que así se da la correcta distribución del agua tanto para la almohadilla como para la piedra.
- Nunca uses una almohadilla de pulido final para Valiant Quartz. Estas vienen en negro y buffand contienen diferentes químicos, no hay diamantes, y están pensadas para dar al granito un pulido alto. El paso final para pulir Valiant Quartz es usar un nivel de grano de 3000.
- El pulido en seco del perfil de los bordes puede causar sobrecalentamiento del cuarzo Valiant. El calor excesivo de la piedra puede alterar las propiedades físicas de la losa, lo que puede causar microfisuras que no son visibles a simple vista. Esto puede provocar desconchados, decoloración y un p=r, un pulido desigual.
- Nunca uses almohadillas de pulido en seco en Valiant Quartz.
- El cuarzo Valiant nunca debe pulirse en la superficie superior del acabado de fabricación.

**Consejos para pulir:** Al pulir cualquier detalle de borde en Valiant Quartz deberías usar la cantidad adecuada de agua. Las pastillas de pulido con niveles de grano de 50- 400 tienen una mayor concentración de diamantes y requieren menos agua; Un hilo de agua central será suficiente. Las almohadillas de grano de 800-1.500 tienen menos diamante y requieren más agua. Usar el flujo de agua adecuado permite que las pastillas funcionen más rápido

El pulido debe hacerse en movimiento circular, utilizando los bordes de la almohadilla de pulir mientras gira de la mitad superior al inferior al bajar por la pieza. Mientras pules, notarás resistencia con cada nivel de grano, que es el pulido de los diamantes. Permitir que los diamantes hagan el trabajo requiere menos presión por parte del pulidor. Cuando ya no se siente resistencia, es momento de cambiar la pastilla de pulido al siguiente grano. Sigue este procedimiento hasta llegar al nivel final de grano.



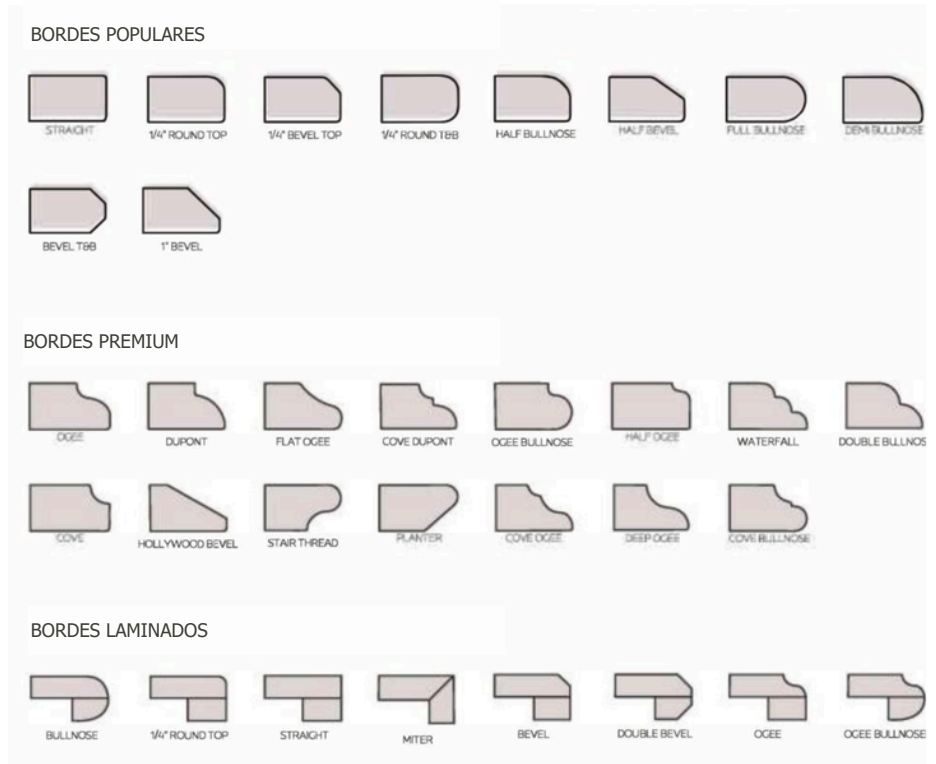
### 3. RPM de pulidor neumática/eléctrico:

Las rpm de todas las pulidoras de aire/eléctricas deberían estar entre 2.800 y 4.000. Lo mejor es empezar a 2.800 rpm y aumentar la velocidad según sea necesario. Cualquier cosa por encima de 4.000 rpm podría causar quemaduras o manchas de resina sobre el detalle del borde. Aquí es donde el color de la resina en la pastilla de pulido marca una gran importancia. Si el filo se quema con una almohadilla de pulido de resina blanca, se puede eliminar fácilmente con alcohol desnaturalizado. Sin embargo, el tinte en las pastillas de pulido de resina de colores puede suponer un gran problema al trabajar con cuarzo blanco y translúcido

## DETALLES DE LOS BORDES:

Al perfilar los bordes en Valiant Quartz, es mejor usar una máquina con herramientas de diamante para obtener la forma deseada. Se recomienda una máquina CNC y otras máquinas específicas de perfilado de bordes para producir perfiles de borde consistentes. Algunos bordes estándar/básicos pueden lograrse usando únicamente herramientas manuales y ruedas de copa de diamante. Una combinación de trabajo mecánico y manual produce los mejores resultados al crear detalles de borde.

- **Bordes:** Recomendamos que todos los bordes exteriores de la encimera sean biselados, lo que mejorará el material resistencia a las desconchillas y también eliminar los bordes afilados y así evitar posibles cortes. Ten en cuenta que cuanto mayor es el bisel, mayor es la resistencia al impacto. Un borde oculto, que normalmente está contra una pared, debe tener un bisel mínimo de 1 mm; Un borde expuesto debe tener un bisel mínimo de 3 mm. Todos los recortes, ya sean expuestos o ocultos, siguen las mismas reglas respecto al tamaño del bisel.
- **Los detalles de los bordes de Valiant Quartz incluyen una amplia variedad de bordes de perfilado.** Muchos fabricantes producen ruedas perfiladas para tanto máquinas CNC como máquinas de fresado portátiles. Todas las ruedas perfiladas funcionan en Valiant Quartz, aunque algunos bordes exóticos requieren un filo más grueso.



### INSTALACIÓN:

Es importante que los armarios se nivelen y se desmonten cuando sea necesario, con tolerancias de 1/16" antes de la instalación final de la encimera. Revisa todos los armarios para ver si está nivelado.

- Una vez instalado y nivelado el sistema de soporte, se puede comenzar la instalación de las encimeras de Valiant Quartz. Mide los armarios y verifica que las piezas encajen antes de colocar el Valiant Quartz sobre la encimera.
- Lleva las piezas una a una y prueba que encajen en su lugar correcto en los armarios. Ajusta según sea necesario para asegurar un buen ajuste y una alineación adecuada. Haz siempre cualquiera cortes necesarios al exterior, cortes húmedos para controlar el polvo.
- El espacio siempre debería estar permitido, ya que Valiant Quartz necesita espacio para expandirse. Cada encimera requiere al menos 1/8" en cada pared para expandirse y contraerse. Rellena el hueco entre la pared y la encimera con silicona.
- Después de ajustar todas las piezas para ajustarlas, tendrás que ajustar las tapas de los armarios y tiras de soporte usando masilla que sea 100% silicona. Aplica silicona aproximadamente cada 8"-12" alrededor del perímetro del armario y en los soportes transversales. No uses adhesivo epoxi, adhesivo acrílico ni el producto Liquid Nails. El propósito de la silicona es permitir que la parte superior se expanda o contraiga según sea necesario.
- Usa silicona extra en todas las entradas y articulaciones, y alrededor de todos los recortes.



### **COSTURAS:**

- La tolerancia a las costuras es generalmente la misma para todos los materiales de encimeras de superficie dura. El ancho de costura recomendado es de 1/16"; La tolerancia recomendada a la costura es +/- 1/32". Ambas piezas deben estar niveladas a lo largo de una costura, con una tolerancia de +/-1/32". Un lado de una costura puede elevarse ligeramente, o un lado puede bajarse ligeramente, pero no ambos.
- Los dos bordes a coser deben cortarse rectos y con precisión. Si se utiliza un chorro de agua para cortar, los bordes deben rectificarse planos para eliminar cualquier ranura del proceso de corte
- Prueba el ajuste para asegurarte de que las dos piezas a unir forman una unión apretada, nivelada y uniforme antes de aplicar adhesivo. Cuña y nivela piezas si es necesario. Además, comprueba que el color y el patrón de las venas coincidan en la costura.
- Siempre limpia los bordes unidos con alcohol desnaturalizado y límpialo con un paño blanco. Aplica tiras de cinta en la parte superior y inferior de las dos piezas para pinar o coser. Pon cinta a cada lado de las dos piezas, dejando aproximadamente 1/4" entre ellas. Esto evita que el adhesivo gotee en los armarios y permite una limpieza sencilla en la superficie superior .

### **Propina:**

Si es posible, utiliza un colocador neumático de costuras con vacío y postes/pasadores para nivelar y hacer las juntas lo más ajustadas y discretas posible. Varios fabricantes venden este equipo. Las costuras nunca deben superar 1/6" de ancho.

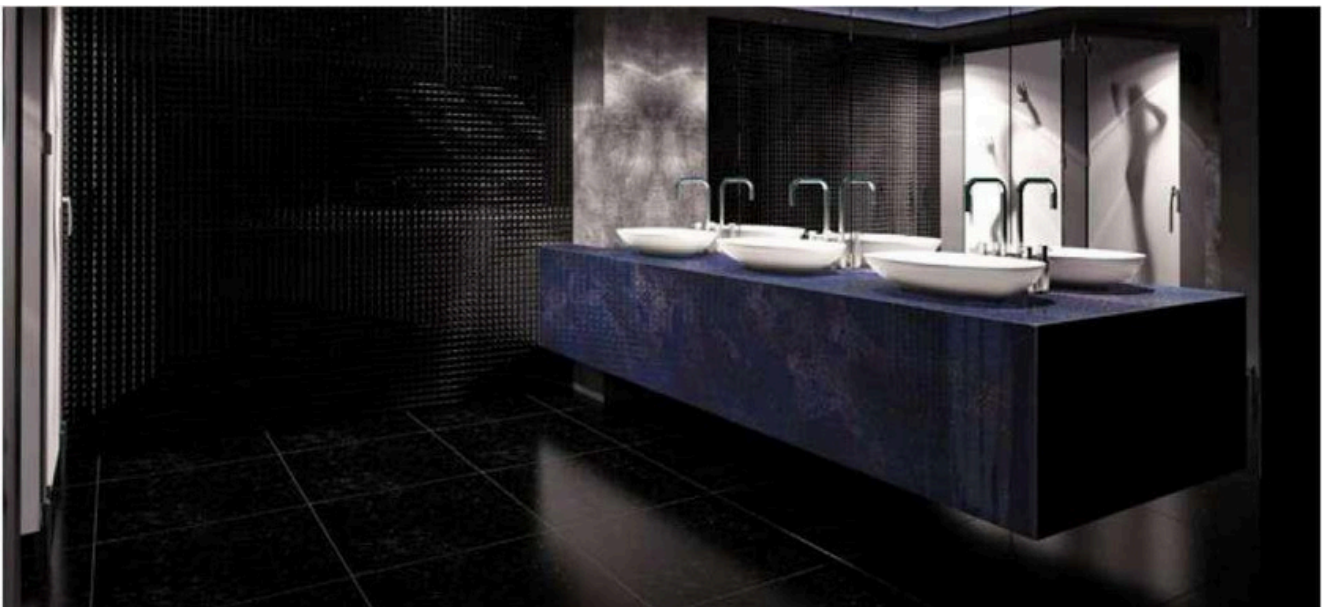
### FREGADEROS:

Recomendamos que se sigan las directrices del fabricante del fregadero al instalar todos los fregaderos, ya sean montados en la parte superior o inferior.

- Recomendamos que todas las instalaciones de fregaderos estén completamente soportadas estructuralmente sin depender del Valiant Quartz como forma de soporte
- Bajo ninguna circunstancia se pueden fijar directamente a Valiant Quartz los sujetadores mecánicos (tornillos, clavos, etc.). Estos objetos se oxidarán con la humedad y el óxido se filtrará a través de la piedra.
- Para instalaciones de fregaderos bajo montaje, sigue las recomendaciones del perfil mínimo de bordes alrededor del recorte para evitar que se desconche. Se deben usar sujetadores o clips junto con silicona.
- Todos los fregaderos deben estar sellados a la encimera con silicona al 100%.
- Sigue siempre las recomendaciones del fabricante del fregadero. Algunos fregaderos pueden requerir sistemas de soporte como cunas, sistemas de raíles y estabilizadores de hendikers.

### INSTALACIÓN DE MATERIALES PARA SALPICADERO:

- Un salpicadero suele tener 3" de altura a menos que se desee un salpicadero completo. El salpicadero siempre debe ser cortado del mismo lote o batchasel con material de encimera.
- Corta todo el material de salpicadero al tamaño necesario para el proyecto. El borde superior y cualquier extremo expuesto deben pulirse en general, el salpicadero tiene una parte superior plana con un borde ligeramente biselado.
- Ajusta en seco el salpicadero para asegurarte de que todos los JOints y bordes estén bien ajustados. Aplica una cuenta continua de silicona de 1/8" en la parte inferior del salpicadero que se adherirá a la superficie de la encimera. Luego coloca dabs de silicona 100% cada 4-6" en la parte trasera, sin pulir, y pégalo a la pared.
- No hagas un salpicadero con costura dura en la encimera



### APLICACIONES EN PAREDES (VERTICALES):

El cuarzo Valiant puede usarse para todo revestimiento interior de paredes y aplicaciones verticales. La instalación de paneles verticales varía según el lugar. Consulta con los códigos de construcción locales. Al diseñar e instalar paneles y revestimientos verticales, es necesario tener en cuenta el peso del producto y los servicios de un ingeniero estructural experimentado durante las fases de diseño e instalación.

#### Directrices de instalación :

1. Mide si hay recovecos necesarios en la pared de la tubería de agua de la ducha. Esta es la pared con el desviador de la bañera, el grifo de la bañera y el alcachofón de la ducha. Usa una cinta métrica para determinar dónde necesitas hacer agujeros en la losa de cuarzo Valiant o en los recortes de las tuberías. Marca la losa y usa la broca de diamante para cortar los agujeros necesarios. Deja un espacio en V alrededor de todos los recortes de las tuberías.
2. Instala primero las losas delantera y trasera antes de instalar las piezas laterales. Aplica un adhesivo epoxi de fijación en la parte trasera de la losa que vas a adherir a la pared. Usa una paleta con muescas de 1/4" para extender la resina epoxi de ajuste sobre la parte trasera de la losa. Esto puede requerir más de una persona para las losas más pesadas o grandes. Maniobra la losa para colocarla en posición. Colócala firmemente contra los siguientes sustratos: tabla de cemento, contrachapado impermeabilizado o tablero de soporte existente en las paredes. (si se utiliza la placa de soporte existente asegúrate de que esté libre de defectos y defectos)
3. Aplica presión firme y mueve la losa arriba y abajo y de lado a lado tanto como puedas para que el pegamento epoxi se adhiera completamente a la pared/sustrato detrás y a la losa en sí. Una vez terminado, deja que la losa llegue a su lugar final sobre el cuenco de la ducha. Coloca una junta de dilatación mínima de 1/8" (para sellar con silicona 100%) en la parte inferior/superior de las losas, que serían el cuenco de ducha y el techo. Usa cuñas de 1/8" en la parte superior e inferior de las losas para conseguir el espaciamiento adecuado para las juntas de dilatación. Repite el proceso con todos los demás paneles de pared necesarios para terminar el marco de la pared.
4. No se recomiendan juntas epoxi o "duras" para aplicaciones en paredes verticales. Todas las esquinas deben estar selladas con silicona 100%. Permitir una junta de dilatación mínima de 1/8" entre losas de cuarzo Valiant adyacentes. Usa cuñas de 1/8" entre las losas adyacentes para conseguir el espacio adecuado para las juntas de dilatación.
5. Aplica los refuerzos adecuados para sostener el panel de pared hasta que el adhesivo epoxi de fijación esté completamente curado. Mantén los brackets en su sitio al menos 21, J horas o según el tiempo de secado del adhesivo epoxi de fijación.
6. Quita los brackets. Aplica silicona con masilla en las esquinas interiores y rellena los huecos entre las losas. Además, silicona la zona donde las losas se unen con el platillo de ducha y el techo. Deja que la masilla se seque durante 72 horas antes de usar la ducha.



## GUÍA DE FABRICACIÓN: CUIDADO Y MANTENIMIENTO

---

### CUIDADO Y MANTENIMIENTO:

**Valiant Quartz requiere muy poco mantenimiento para mantener la superficie en su mejor estado.** Es un material no poroso, por lo que solo se requiere limpiar con un paño húmedo y agua tibia y clara, y con jabón suave si se desea.

El nivel de actividad del pH es lo que determina el mejor limpiador de mantenimiento para Valiant Quartz. Por ejemplo, la mayoría de los limpiadores neutros tienen un balance *de pH* de 7; sin embargo, algunos limpiadores neutros son más fuertes que otros porque tienen niveles de actividad de pH más altos. Algunos limpiadores neutros no son lo suficientemente activos para limpiar a fondo la superficie de cuarzo/piedra, mientras que otros limpiadores neutros son demasiado activos para el cuarzo/piedra.

Para una limpieza rutinaria, simplemente limpia la superficie con un paño húmedo o papel de cocina y un limpiador de pH neutro para piedra natural.

El gráfico siguiente muestra el rango de limpiadores disponibles y sus respectivos niveles de pH. Los limpiadores que mejor funcionan para limpiar Valiant Quartz deben tener siempre un pH de 7-6 para una limpieza segura, eficaz y sin marcas.

### ACCIONES A EVITAR:

Si alguna de las sustancias mencionadas a continuación entra en contacto con tu Valiant Quartz, enjuaga la superficie expuesta de inmediato y a fondo con agua.

**No espongas Valiant Quartz**, en uso o de otro modo, a limpiadores abrasivos o fuertes alcalinos, ácidos, radicales libres, oxidantes o similares (ya sean de pH alto, neutro o bajo). Diversos productos químicos son corrosivos y/o erosivos en su capacidad para atacar cualquier estructura, incluido el cuarzo Valiant. Ten muy cuidado *con* estos posibles daños en tu superficie, especialmente en los removedores de pintura o los decapantes de muebles que contienen tricloroetano o cloruro de metileno.

**No espongas Valiant Quartz** a acetona, ya que dejará una película en la superficie de la encimera. Recomendamos usar alcohol desnaturalizado si es necesario. La acetona es perjudicial para las resinas y nunca debe usarse como limpiador.

**No espongas Valiant Quartz** a productos que incluyen, pero no limitándose a, lejía, limpiadores de horno, Comet®, Soft Scrub® con lejía, SOS®, productos con piedra pómez, baterías, quitapinturas, decapantes de muebles, limpiadores de deslustre o plata, o similares. No uses almohadillas abrasivas ni agresivas. No aplique ningún sellador, penetrante ni tratamiento tóxico a Valiant Quartz bajo ninguna circunstancia. Estos productos se *desgastan* y hacen que el brillo parezca opaco o inconsistente.

### CONSIDERACIONES ADICIONALES

El cuarzo Valiant está hecho con cuarzo natural puro. La variación en el patrón de color natural de la piedra, tamaño, forma y tono son características inherentes y únicas que se pueden esperar con este producto. Esto no afecta en absoluto al rendimiento del material.

Las manchas de color están diseñadas y se diseñan en muchos diseños para realzar la belleza natural. Las muestras son pequeños cortes seleccionados de una losa; no presentan todas las características de un diseño y, por tanto, no representan completamente lo que se va a instalar. El producto no será reemplazado debido a estas variaciones.

El cuarzo Valiant es duradero y más resistente a daños superficiales que otras piedras. Sin embargo, toda piedra puede dañarse por la fuerza y ningún material es a prueba de desconchados. Los objetos que golpean los bordes, especialmente en fregaderos o lavavajillas, pueden generar astillas. Aunque un pequeño deslizamiento del cuchillo desafilará el cuchillo y no dañará el Valiant Quartz, ninguna superficie de piedra es a prueba de arañazos. Las marcas superficiales son más visibles en diseños monocromáticos que en superficies multicolores.

Para evitar daños por calor, no coloques sartenes calientes ni bandejas para asar directamente sobre la superficie. Recomendamos el uso de salvamanteles y almohadillas calientes. Valiant Quartz no es un producto sin fisuras; Las costuras son visibles. Cuando hay costuras, el patrón y el tono del producto pueden cambiar.

Valiant Quartz no requiere ceras ni selladores porque es una superficie no porosa. Conserva su brillo brillante y su superficie lisa sin necesidad de pulir ni sellar.