

MANUEL TECHNIQUE
ET GUIDÉ D'UTILISATION

MAXIMUS
MEGA SLAB

RAK
CERAMICS

TABLE DES MATIÈRES

| | | |
|----|---|----|
| 01 | LE SYSTÈME | 04 |
| 02 | TYPOLOGIE ET TAILLES PRODUIT | 06 |
| 03 | SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES | 08 |
| 04 | EMBALLAGE | 12 |
| 05 | ÉQUIPEMENT SUGGÉRÉ | 14 |
| 06 | MANIPULATION, DÉCOUPE PIÈCES ET PERÇAGE | 16 |
| 07 | INSTRUCTIONS DE DÉCOUPE | 20 |
| 08 | INSTALLATION (MUR, SOL ET FAÇADE) | 28 |
| 09 | NETTOYAGE ET ENTRETIEN | 32 |



De grandes dalles pour de grandes idées - Comment utiliserez-vous les vôtres ?

Nous avons créé un monde où le grand est beau, avec des espaces visuellement élargis, moins d'interruptions de design et des possibilités infinies. Flexibilité totale pour répondre à tous les besoins. Maximus est disponible en 3 épaisseurs et de nombreuses tailles gigantesques.

Tailles produit



Type produit

| TYPE CORPS | TAILLE (CM) | POLI FULL LAPPATO | NATUREL | ÉP. 6MM | ÉP. 14 MM |
|----------------------------------|-------------|-------------------|---------|---------|-----------|
| Carreaux en porcelaine | 144X305 | ✓ | ✓ | ✗ | ✓ |
| Carreaux en porcelaine | 120X280 | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |
| Carreaux en porcelaine intégraux | 144X305 | ✓ | ✓ | ✗ | ✓ |
| Carreaux en porcelaine intégraux | 120X280 | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |

Carreaux en porcelaine intégraux (Naturel)

| DESCRIPTION DU TEST | TEST STANDARD MÉTHODE | EXIGENCES STANDARDS | SPÉCIFICATION RAK CERAMICS | |
|---|-----------------------|---|--|-----------------------------------|
| | | | ÉPAISSEUR 14 MM (144X305 CM) | ÉPAISSEUR 6 MM (120x280 CM) |
| Qualité de surface | BS EN ISO 10545-2 | un minimum de 95% des carreaux doivent être sans défauts visibles | Au moins 95% des carreaux sont exempts de défauts visibles | |
| Longueur et largeur | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,0 mm | ± 1,0 mm | ± 0,1 mm |
| Épaisseur | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm |
| Linéarité des côtés | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm |
| Rectangularité | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm |
| Planéité de la surface : Courbure du centre | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Courbure des bords | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Déformation | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Absorption de l'eau | BS EN ISO 10545-3 | < 0,5 % | < 0,1 % | < 0,1 % |
| Résistance à la rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 1300 N > 700 N | > 3500 N | > 700 N |
| Module de rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 |
| Résistance à l'abrasion profonde | BS EN ISO 10545-6 | < 175 mm3 | < 150 mm3 | < 150 mm3 |
| Coefficient d'expansion thermique linéaire | BS EN ISO 10545-8 | Méthode de test disponible | < 7 X 10-6/oC | < 7 X 10-6/oC |
| Résistance au choc thermique | BS EN ISO 10545-9 | Méthode de test disponible | Pas de défaut visible | Pas de défaut visible |
| Résistance au gel | BS EN ISO 10545-12 | Nécessaire | Pas de dommage visible | Pas de dommage visible |
| Résistance aux produits chimiques ménagers et aux sels de piscine | BS EN ISO 10545-13 | Mínimo B | Classe A Aucun effet visible | Classe A Aucun effet visible |
| Résistance aux faibles concentrations d'acides et alcalins | BE EN ISO 10545-13 | Fabricant pour établir la classification | Classe LA Aucun effet visible | Classe LA Aucun effet visible |
| Résistance aux fortes concentrations d'acides et alcalins | BS EN ISO 10545-13 | Méthode de test disponible | Classe HA Aucun effet visible | Classe HA Aucun effet visible |
| Résistance à la souillure | BS EN ISO 10545-14 | Méthode de test disponible | Min. Classe 3 taches éliminées | Min. Classe 3 taches éliminées |

Remarque : Ces spécifications techniques ne s'appliquent qu'aux carreaux du choix « A ».

* Test effectué à l'aide de pièces découpés de 60X60 cm de la dalle.
* L'épaisseur est nominale

Carreaux en porcelaine intégraux (Poli)

| DESCRIPTION DU TEST | TEST STANDARD MÉTHODE | EXIGENCES STANDARDS | SPÉCIFICATION RAK CERAMICS | |
|---|--------------------------|---|--|-----------------------------------|
| | | | ÉPAISSEUR 14 MM (144X305 CM) | ÉPAISSEUR 6 MM (120x280 CM) |
| Qualité de surface | BS EN ISO 10545-2 | un minimum de 95% des carreaux doivent être sans défauts visibles | Au moins 95% des carreaux sont exempts de défauts visibles | |
| Longueur et largeur | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,0 mm | ± 1,0 mm | ± 0,1 mm |
| Épaisseur | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm |
| Linéarité des côtés | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm |
| Rectangularité | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm |
| Planéité de la surface : Courbure du centre | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Courbure des bords | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Déformation | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Absorption de l'eau | BS EN ISO 10545-3 | < 0,5 % | < 0,1 % | < 0,1 % |
| Résistance à la rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 1300 N > 700 N | > 3500 N | - ≥ 700 N |
| Module de rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 |
| Résistance à l'abrasion profonde | BS EN ISO 10545-6 | < 175 mm3 | < 150 mm3 | < 150 mm3 |
| Coefficient d'expansion thermique linéaire | BS EN ISO 10545-8 | Méthode de test disponible | < 7 X 10-6/oC | < 7 X 10-6/oC |
| Résistance au choc thermique | BS EN ISO 10545-9 | Méthode de test disponible | Pas de défaut visible | Pas de défaut visible |
| Résistance au gel | BS EN ISO 10545-12 | Nécessaire | Pas de dommage visible | Pas de dommage visible |
| Résistance aux produits chimiques ménagers et aux sels de piscine | BS EN ISO 10545-13 | Minimum B | Classe A Aucun effet visible | Classe A Aucun effet visible |
| Résistance aux faibles concentrations d'acides et alcalins | BE EN ISO 10545-13 | Fabricant pour établir la classification | Classe LA Aucun effet visible | Classe LA Aucun effet visible |
| Résistance aux fortes concentrations d'acides et alcalins | BS EN ISO 10545-13 | Méthode de test disponible | Classe HA Aucun effet visible | Classe HA Aucun effet visible |
| Résistance à la souillure | BS EN ISO 10545-14 | Méthode de test disponible | Min. Classe 2 taches éliminées | Min. Classe 2 taches éliminées |

Remarque : Ces spécifications techniques ne s'appliquent qu'aux carreaux du choix « A ».

* Test effectué à l'aide de pièces découpés de 60X60 cm de la dalle.
* L'épaisseur est nominale

Carreaux en porcelaine (Naturel)

| DESCRIPTION DU TEST | TEST STANDARD MÉTHODE | EXIGENCES STANDARDS | SPÉCIFICATION RAK CERAMICS | |
|---|--------------------------|---|--|-----------------------------------|
| | | | ÉPAISSEUR 14 MM (144X305 CM) | ÉPAISSEUR 6 MM (120x280 CM) |
| Qualité de surface | BS EN ISO 10545-2 | un minimum de 95% des carreaux doivent être sans défauts visibles | Au moins 95% des carreaux sont exempts de défauts visibles | |
| Longueur et largeur | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,0 mm | ± 1,0 mm | ± 0,1 mm |
| Épaisseur | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm | ± 0,5 mm |
| Linéarité des côtés | BS EN ISO 10545-2 | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm | ± 0,8 mm |
| Rectangularité | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm | ± 1,5 mm |
| Planéité de la surface : Courbure du centre | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Courbure des bords | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Planéité de la surface : Déformation | BS EN ISO 10545-2 | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm | ± 1,8 mm |
| Absorption de l'eau | BS EN ISO 10545-3 | < 0,5 % | < 0,4 % | < 0,4 % |
| Résistance à la rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 1300 N > 700 N | > 3500 N | - ≥ 700 N |
| Module de rupture* | BS EN ISO 10545-4 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 | > 35 N/mm2 |
| Résistance à l'abrasion de surface | BS EN ISO 10545-7 | Rapport classe d'abrasion | PEI CLASSE 2-5 | PEI CLASSE 2-5 |
| Coefficient d'expansion thermique linéaire | BS EN ISO 10545-8 | Méthode de test disponible | < 7 X 10-6/oC | < 7 X 10-6/oC |
| Résistance au choc thermique | BS EN ISO 10545-9 | Méthode de test disponible | Pas de défaut visible | Pas de défaut visible |
| Résistance au fendillement | BS EN ISO 10545-11 | Nécessaire | Aucun fendillement | Aucun fendillement |
| Résistance au gel | BS EN ISO 10545-12 | Nécessaire | Pas de dommage visible | Pas de dommage visible |
| Résistance aux produits chimiques ménagers et aux sels de piscine | BS EN ISO 10545-13 | Minimum B | Classe A Aucun effet visible | Classe A Aucun effet visible |
| Résistance aux faibles concentrations d'acides et alcalins | BE EN ISO 10545-13 | Fabricant pour établir la classification | Classe LA Aucun effet visible | Classe LA Aucun effet visible |
| Résistance à la souillure | BS EN ISO 10545-14 | Méthode de test disponible | Min. Classe 4 taches éliminées | Min. Classe 4 taches éliminées |

Remarque : Ces spécifications techniques ne s'appliquent qu'aux carreaux du choix « A ».

* Test effectué à l'aide de pièces découpés de 60X60 cm de la dalle.
* L'épaisseur est nominale

Des matières premières de qualité supérieure comme le kaolin, l’argile, le feldspath, la silice et les encres colorantes sont importées d’Europe et d’autres parties du monde pour fabriquer les grandes dalles Maximus, sans compromettre leur résistance à la rupture, à l’absorption d’eau, à la poussière, aux termites et aux produits chimiques.

Les grandes dalles Maximus sont exceptionnellement dures, résistent mieux aux chocs thermiques que tout autre matériau disponible aujourd’hui, sont pratiquement non poreuses et sont un produit écologique. L’installation est plus rapide et plus facile en raison des dimensions du produit.

Tout est possible : planchers, revêtements muraux, plans de travail de cuisine, dessus de lavabo, marches et contremarches et pourtours de baignoire.

Détails de l’emballage










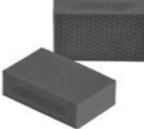

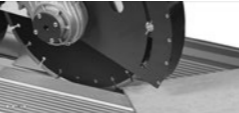
144x305 CM





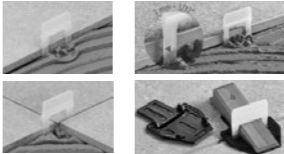




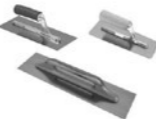
| FINITION | ÉPAISSEUR (mm) | TAILL CARREAU (cm) | SURFACE CARREAU (m2) | KG par pc | PCS par palette | SURFACE CARREAU par palette (m2) | POIDS par palette (kg) | DIMENSIONS PALETTE (cm) | | |
|----------|-------------------|--------------------------|----------------------------|--------------|--------------------|--|---------------------------|-------------------------|---------|---------|
| | | | | | | | | LONGUEUR | HAUTEUR | LARGEUR |
| Poli | 14 | 144x305 | 4,12 | 143,00 | 10 | 41,20 | 1478,00 | 310 | 160 | 35 |
| Naturel | 14 | 144x305 | 4,12 | 150,00 | 10 | 41,20 | 1548,00 | 310 | 160 | 35 |
| Poli | 14 | 144x305 | 4,12 | 143,00 | 10 | 41,20 | 1502,00 | 315 | 50 | 150 |
| Naturel | 14 | 144x305 | 4,12 | 150,00 | 10 | 41,20 | 1572,00 | 315 | 50 | 150 |

120x280 CM

| FINITION | ÉPAISSEUR (mm) | TAILLE CAR- REAU (cm) | SURFACE CARREAU (m2) | KG par pc | PCS par palette | SURFACE CAR- REAU par palette (m2) | POIDS par palette (kg) | DIMENSIONS PALETTE (cm) | | |
|-------------------------|-------------------|-----------------------------|----------------------------|--------------|--------------------|--|---------------------------|-------------------------|---------|---------|
| | | | | | | | | LONGUEUR | HAUTEUR | LARGEUR |
| Poli/Naturel/ Adouci | 6 | 120x280 | 3,36 | 68 | 20 | 67,2 | 1435,00 | 287 | 37 | 133 |

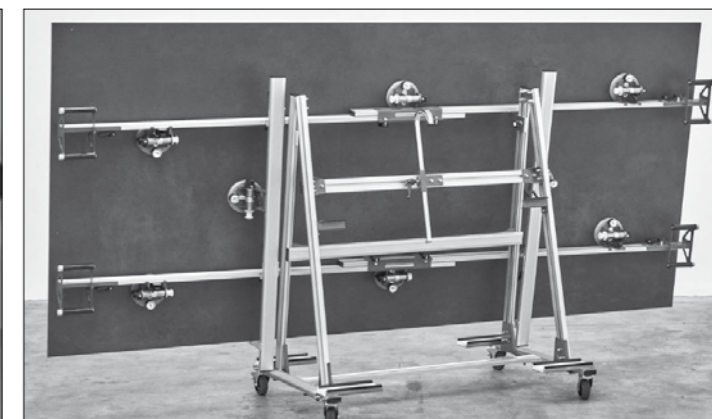
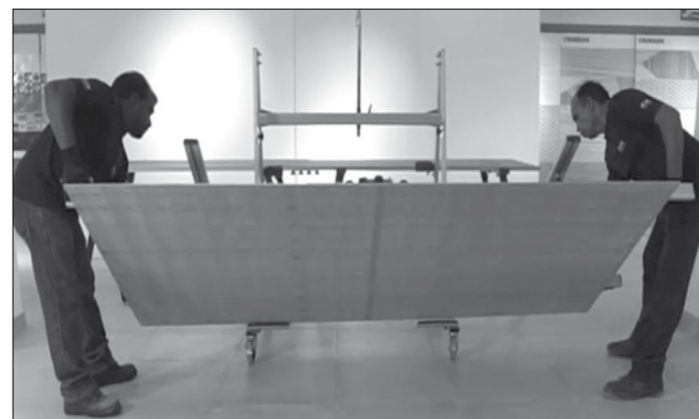
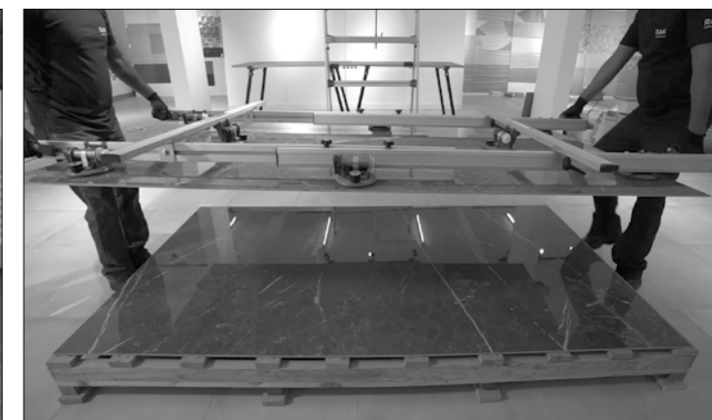
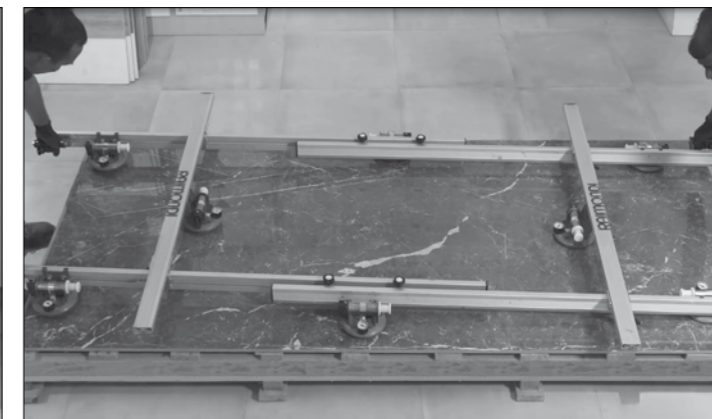
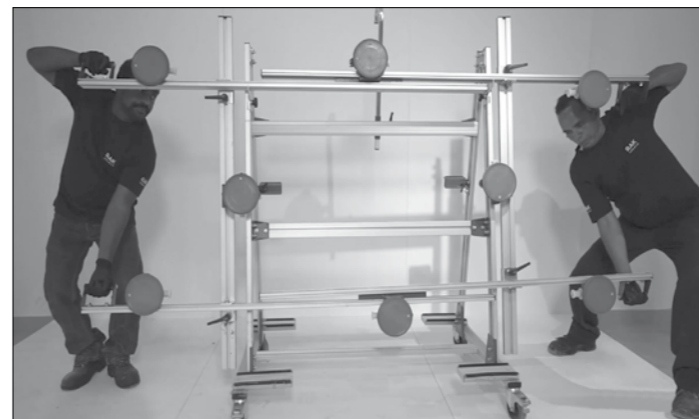
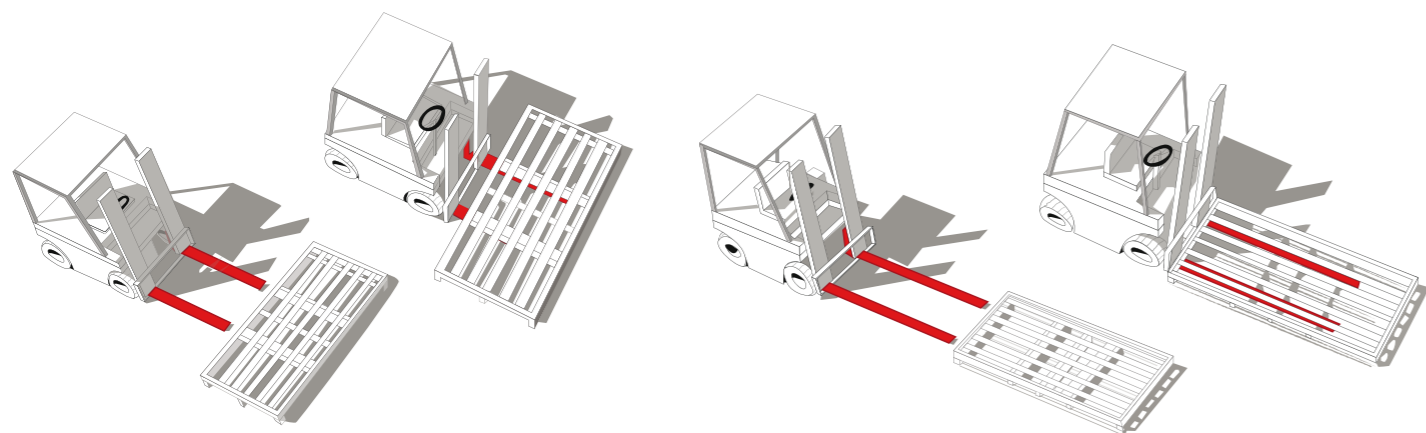
Remarque : Toutes les dimensions des carreaux mentionnées ci-dessus sont rectifiées. La taille non rectifiée est disponible en +/-140x308cm sur demande. Tous les poids et épaisseurs mentionnés dans le tableau ci-dessus sont une moyenne approximative.

| ÉQUIPEMENT DE MANIPULATION | ÉQUIPEMENT DE DÉCOUPE ET DE PERÇAGE |
|---|--|
| <div>Profilé parallèle en aluminium avec barres transversales et ventouses avec vacuomètre</div> <div></div> | <div>Dispositif compas avec ventouses pour coupes circulaires</div> <div></div> |
| <div>Chariot carrelage</div> <div></div> | <div>Guide de coupe gratuit complet, longueur de coupe max – 156 cm</div> <div></div> |
| <div>Double ventouse</div> <div></div> | <div>Extension de coupe gratuite</div> <div></div> |
| <div>Banc de travail modulaire BM180</div> <div></div> | <div>Pince coupante pour carreaux/dalles</div> <div></div> |
| <div>Banc de travail modulaire BM180 Plus (Poste de travail parfait pour les carreaux de grand format jusqu'à 160 cm de largeur)</div> <div></div> | <div>Feutre de meulage diamanté</div> <div></div> |
| | <div>Polissage des bords et des côtés diamanté</div> <div></div> |
| | <div>Lames diamantées pour la découpe et le rainurage simultanés</div> <div></div> |

| INSTALLATION ET MISE À NIVEAU DE L'ÉQUIPEMENT | NETTOYAGE ET ENTRETIEN |
|--|--|
| <div>Vibreux compact ou batteur de carrelage</div> <div></div> | <div>Balais</div> <div></div> |
| <div>Clips 3D RLS pour carreaux</div> <div></div> | <div>Taloches avec tampons abrasifs</div> <div></div> |
| <div>Cales (anti-écaillage/anti-rayures)</div> <div></div> | |
| <div>Pince réglable pour revêtement de mur et de sol</div> <div></div> | |
| <div>Mélangeur basse vitesse</div> <div></div> | |
| <div>Taloches en caoutchouc</div> <div></div> | |
| <div>Truelle crantée à arête oblique</div> <div></div> | |
| <div>Disques diamantés pour le polissage des bords et des côtés</div> <div></div> | |

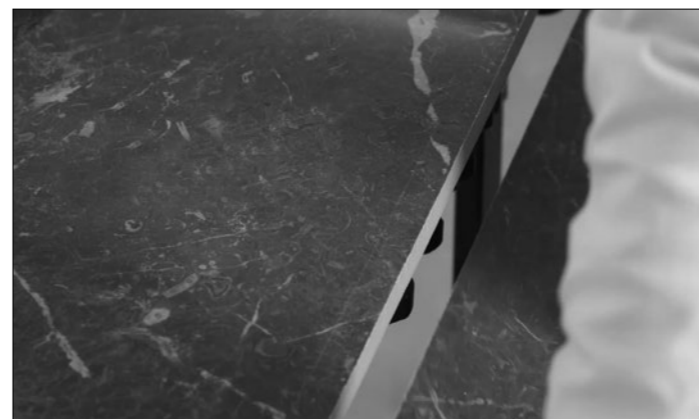
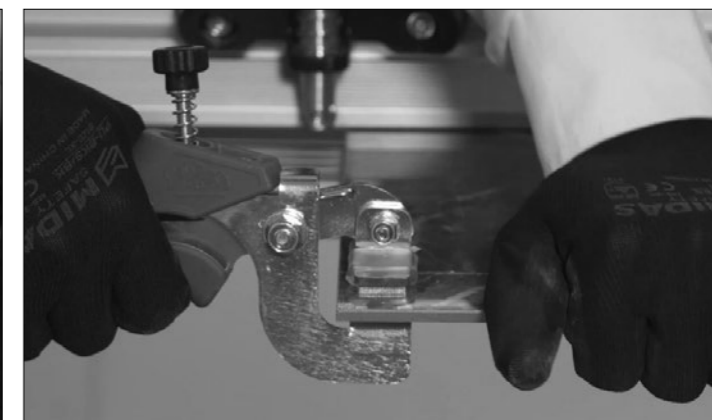
Manipulation de Maximus

- Les dalles de format extra-large Maximus arrivent dans des caisses surdimensionnées, qui nécessitent un équipement de manipulation spécifique pour éviter les dommages survenant pendant le fonctionnement du chariot élévateur, des tailles de fourche spécifiques doivent être utilisées. Par exemple, pour manipuler une caisse de carreaux de 135cm x 305cm de côté, des fourches de 112cm/44" de long sont recommandées.
- Pour manipuler la même caisse à partir de l'extrémité étroite, il faut des fourches d'au moins 213cm/84" de long. Le levage de plusieurs caisses avec des fourches plus longues peut nécessiter des chariots élévateurs avec une plus grande capacité de levage.
- Des outils et équipements spécialisés sont actuellement disponibles pour la manutention, l'installation et la découpe de grandes surfaces en porcelaine. Des truelles innovantes avec des configurations d'encoches uniques peuvent aider à augmenter la cohérence de la couverture de mortier à l'arrière du carreau.
- Pour augmenter la rigidité et limiter la torsion, utiliser un système composé de guides parallèles et transversaux.
- Pour une adhérence parfaite, nettoyer la dalle et les ventouses avec une éponge humide.
- Les ventouses courent le long des guides et adhèrent à la dalle. S'assurer qu'un vide est créé entre le dispositif et la surface.
- Un seul dispositif de guidage peut être utilisé pour les tailles de longueur maximale.
- Prévoir quatre opérateurs à la fois pour effectuer des opérations de manutention de dalles de grande taille.
- Soulever la dalle le long du côté long et l'accrocher verticalement aux poignées du cadre.
- Pour la dalle de grande taille, un chariot renforcé de manière appropriée est recommandé. Placer les guides sur le chariot pour transporter la dalle.
- Suivre la même procédure pour la manipulation du 120x240cm et de toutes les autres sous-tailles, où seulement deux opérateurs sont suffisants.



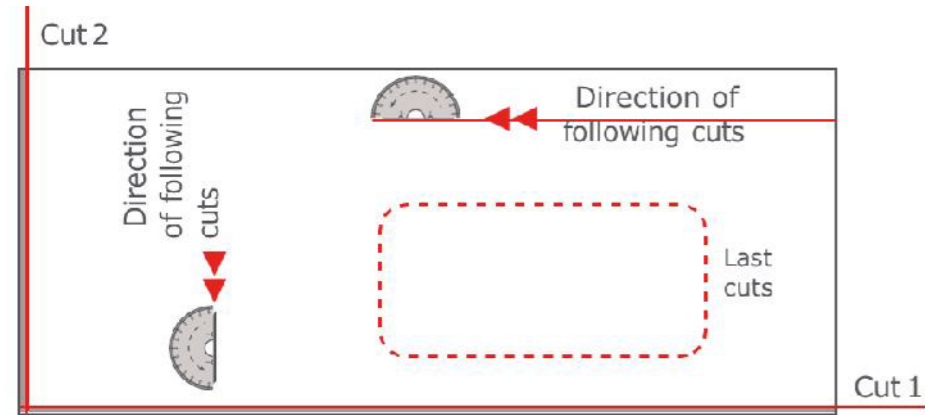
Pièces découpées et perçage

- RAK Ceramics recommande l'utilisation de dispositifs spécialement conçus pour la manipulation ainsi que la découpe et la pose de grandes dalles.
- Manipuler la dalle avec un chariot approprié et professionnel de profilé parallèle en aluminium avec des barres transversales et des ventouses ainsi qu'un vacuomètre. Utiliser des ventouses doubles pour les dalles de plus de 300 cm. Ceci pour garantir qu'un vide approprié est créé entre le dispositif et la dalle. Soulever la dalle et la maintenir verticalement sur le châssis du chariot.
- Maintenir la dalle sur une surface stable, plane et résistante. Pour réussir la découpe et le perçage, RAK Ceramic recommande d'utiliser un banc de travail modulaire professionnel avec des profilés en aluminium et des outils de coupe appropriés pour chaque type de découpe.
- Placer l'unité de coupe sur le carreau de sorte que les références coïncident avec les lignes marquées et la bloquer avec des ventouses appropriées. Passer la dalle d'un bord à l'autre, en maintenant soigneusement la même pression tout en se déplaçant.
- Une fois la coupe effectuée, déplacer la dalle jusqu'à ce que la ligne de fente dépasse de 10 à 15 cm du banc de travail. Commencer la taille des deux côtés à l'aide d'une pince à découper appropriée et suivre la ligne de coupe pour terminer la taille.
- Lisser les bords et les côtés rugueux avec un feutre de meulage diamanté adapté.
- Pour percer des découpes internes dans la dalle, on doit d'abord dessiner les lignes de guidage. Pour les coupes circulaires, utiliser le compas avec des ventouses. Pour une coupe rectangulaire, percer d'abord un trou de 5 à 7 mm aux coins de la forme rectangulaire, à l'aide d'une perceuse sans percussion. Pour un meilleur perçage, maintenir la surface un peu humide lors du perçage. Suivre ensuite les lignes percées à l'aide d'une meuleuse d'angle à lame diamantée, puis terminer les bords avec un feutre de meulage diamanté. Les trous ronds (4) doivent être réalisés en perçage humide, en utilisant des lames diamantées. Commencer à graver la surface avec un angle de 75°, puis redresser le foret en évitant une pression excessive sur la dalle. Dans ce cas également, finir avec un feutre de meulage diamanté.
- Des dispositifs de traction manuels sont disponibles, afin d'effectuer une coupe de finition à 45° et ainsi permettre des applications spéciales du matériau.



Il est important de couper la dalle, longitudinalement et transversalement, avant tout processus. La distance entre la découpe et les bords doit être proportionnelle à l'épaisseur de la dalle.

La direction de coupe doit toujours être la même que le sens de rotation du disque diamanté.



Instructions générales pour la scie de table avec disque de coupe diamanté :



(fig.1)

- *S'assurer que la table de travail de la fraiseuse est plate.
- *Utiliser beaucoup d'eau pendant la découpe. Le jet d'eau doit être dirigé devant ou sur le côté du disque diamanté, le plus près possible de la zone de découpe. (Voir fig.1).

Instructions générales pour la scie de table avec disque de coupe diamanté :

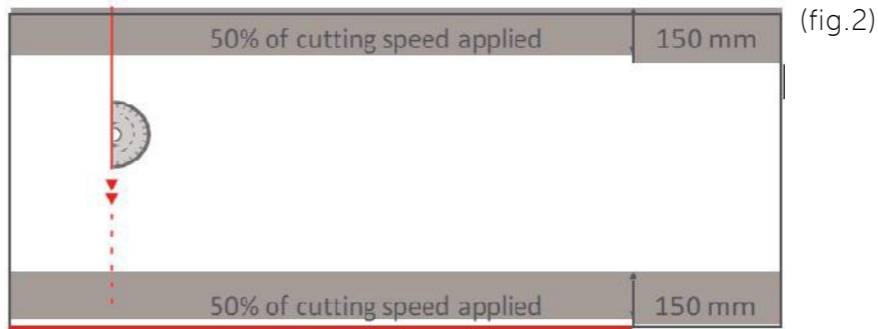
| Ø disque de coupe diamanté (mm) | TPM |
|---------------------------------|------|
| Ø300 | 2800 |
| Ø350 | 2400 |
| Ø400 | 1600 |
| Ø450 | 1400 |
| Ø500 | 1260 |

*Si la vitesse de la broche est fixe, vous devez choisir le disque diamanté qui exige une vitesse aussi proche que possible de cette broche.

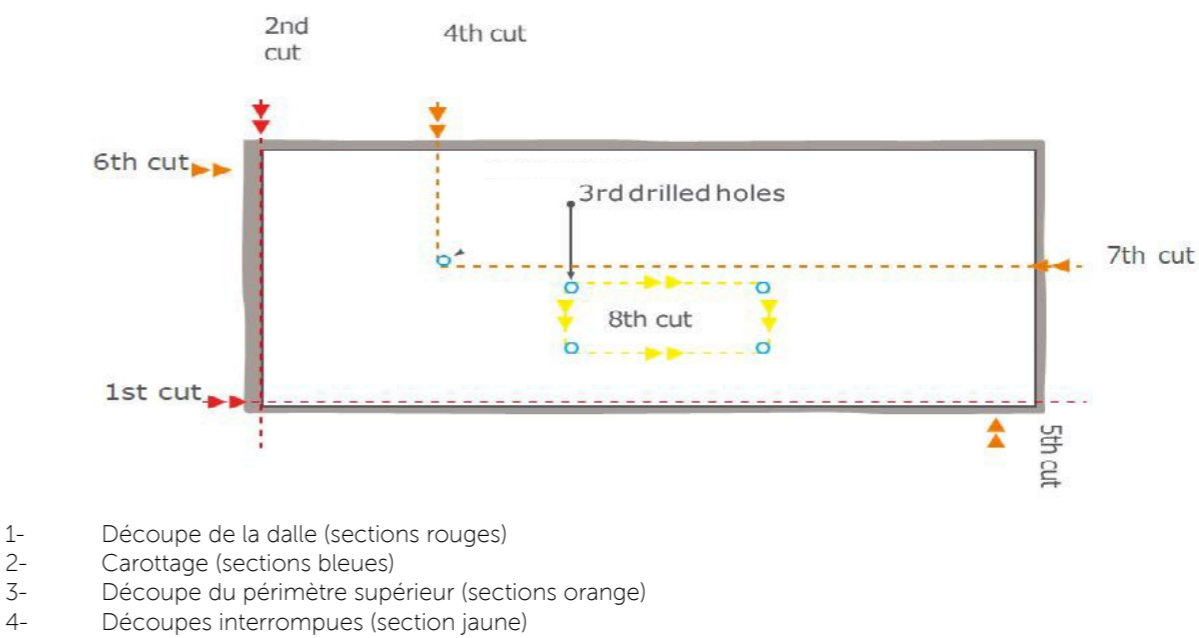
Disque de coupe diamanté Paramètres de la scie de table :

| Type de découpe | Vitesse d'avancement mm/min épaisseur de 10 à 14 mm | Vitesse d'avancement mm/min épaisseur de 15 à 20 mm |
|--|--|--|
| Découper la forme d'entrée au-dessus de la dalle | 100 | 100 |
| Vitesse de découpe droite | 1000 | 600 |
| Vitesse de découpe inclinée 45° | 600 | 350 |

*Pour les premiers et les derniers 150 mm, il est conseillé de réduire le débit d'alimentation de 50% (voir fig.2)

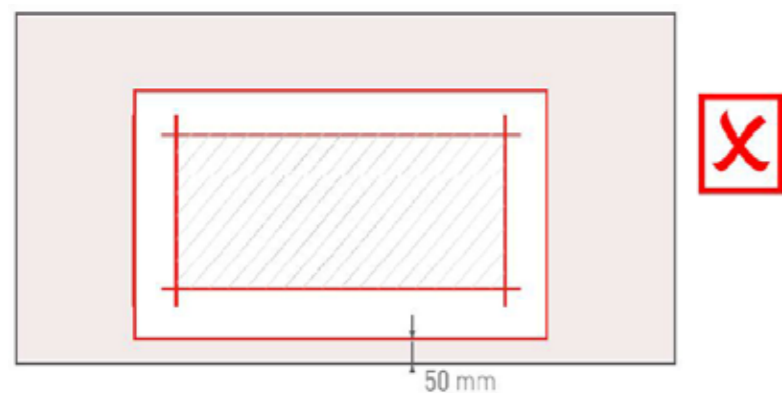
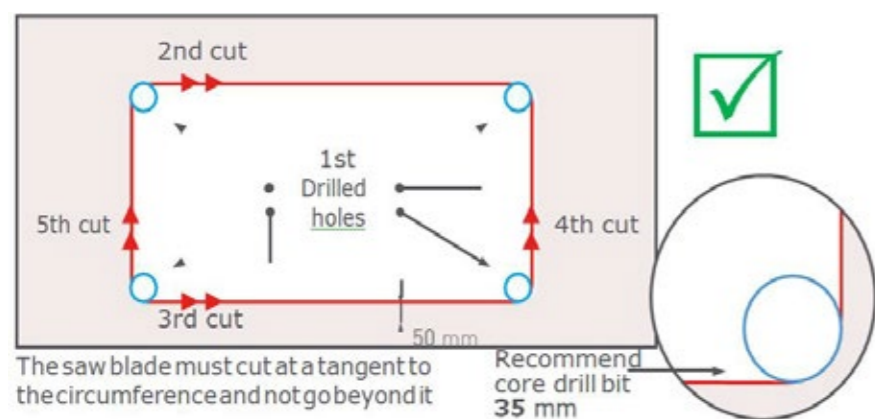


Exemple de schéma de coupe en utilisant une scie de table avec disque de coupe diamanté :



- 1- Découpe de la dalle (sections rouges)
- 2- Carottage (sections bleues)
- 3- Découpe du périmètre supérieur (sections orange)
- 4- Découpes interrompues (section jaune)

Exemple de schéma de coupe pour évier à l'aide d'une scie de table avec disque de coupe diamanté :



Nous recommandons le schéma de coupe ci-dessous dans le cas d'une ou plusieurs des conditions suivantes :

- base de pose non plate
- îlot ne mesurant pas plus de 2600x600 mm
- évier ne mesurant pas plus de 560x480 mm

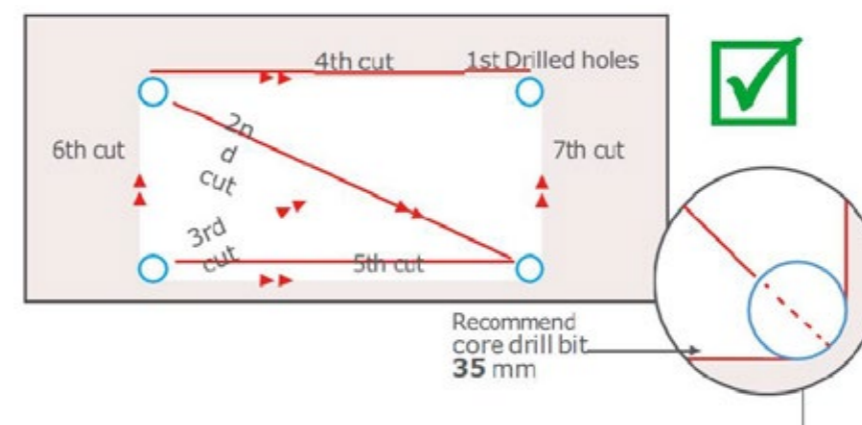
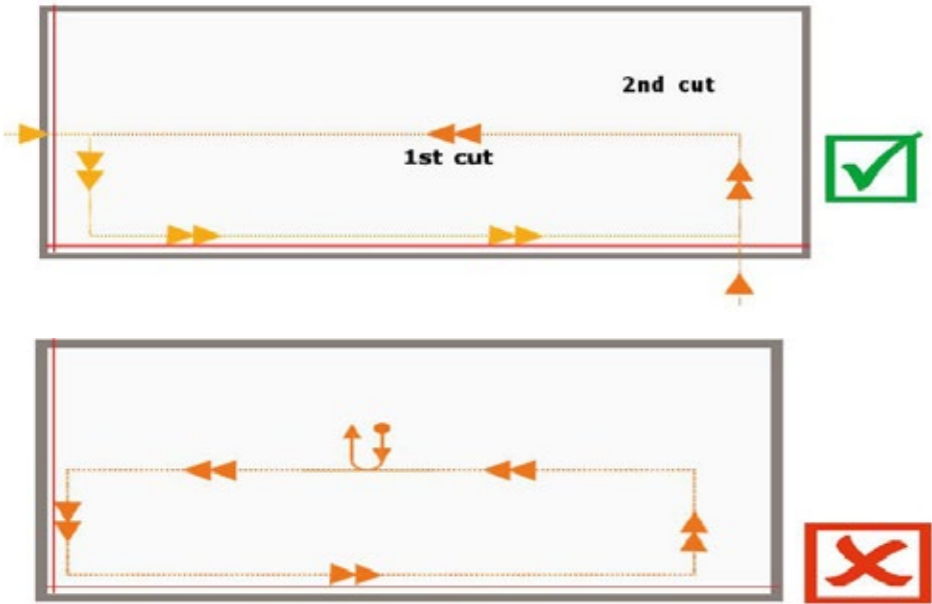


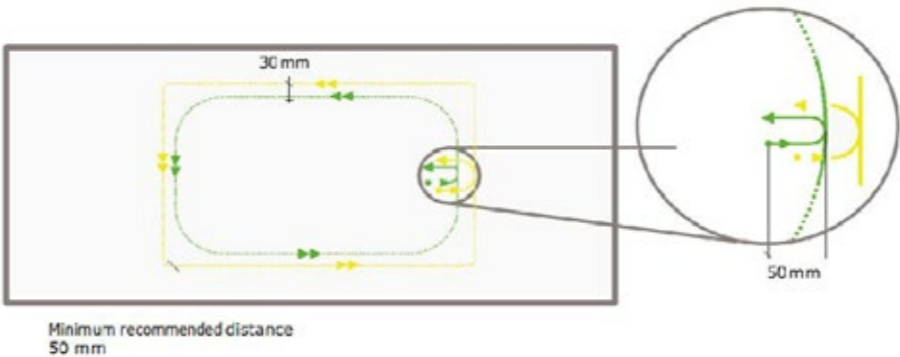
Schéma de coupe à l'aide d'une machine à jet d'eau :

Pour découper le contour supérieur, le profil doit être divisé en deux parties et la première découpe doit être du côté extérieur de la dalle. La découpe de contour doit toujours être effectuée après les coupes de rognage.



Nous recommandons le schéma de coupe ci-dessous dans le cas d'une ou plusieurs des conditions suivantes :

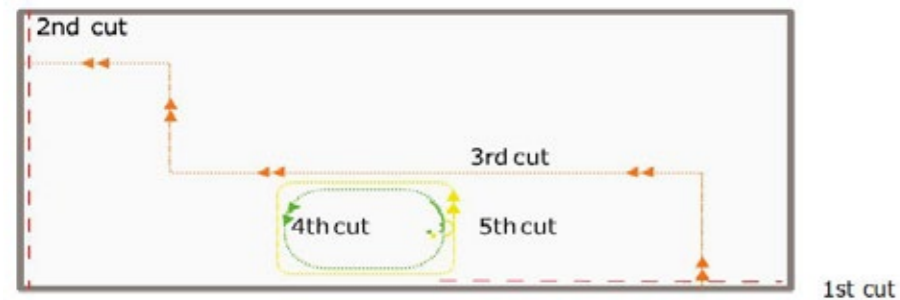
- base de pose non plate
- îlot ne mesurant pas plus de 2600x600 mm
- évier ne mesurant pas plus de 560x480 mm



Nous recommandons la découpe ci-dessous dans le cas d'une ou plusieurs des installations suivantes.

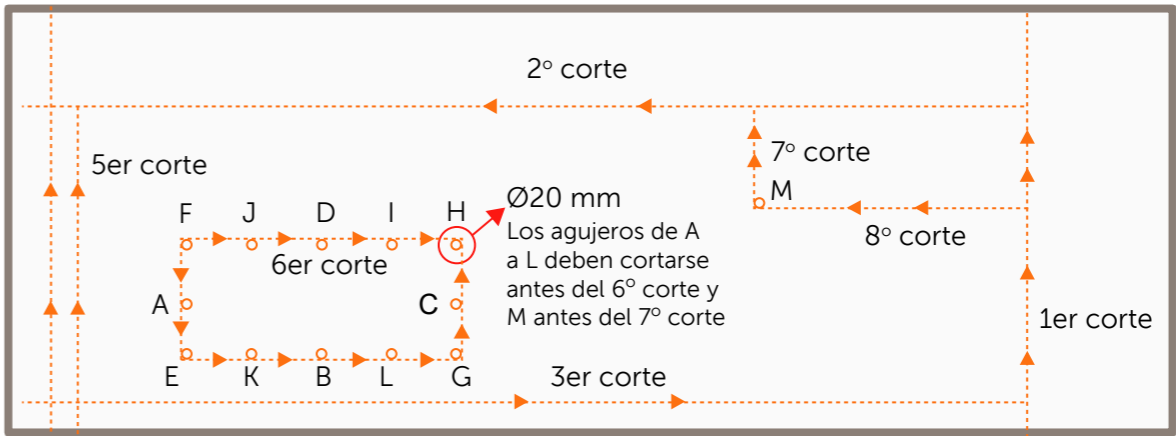
- 1- base de pose non plate
- 2- îlot mesurant plus de 2600x600 mm
- 3- évier mesurant plus de 560x580 mm

Exemple de schéma de coupe pour évier utilisant une machine à jet d'eau :



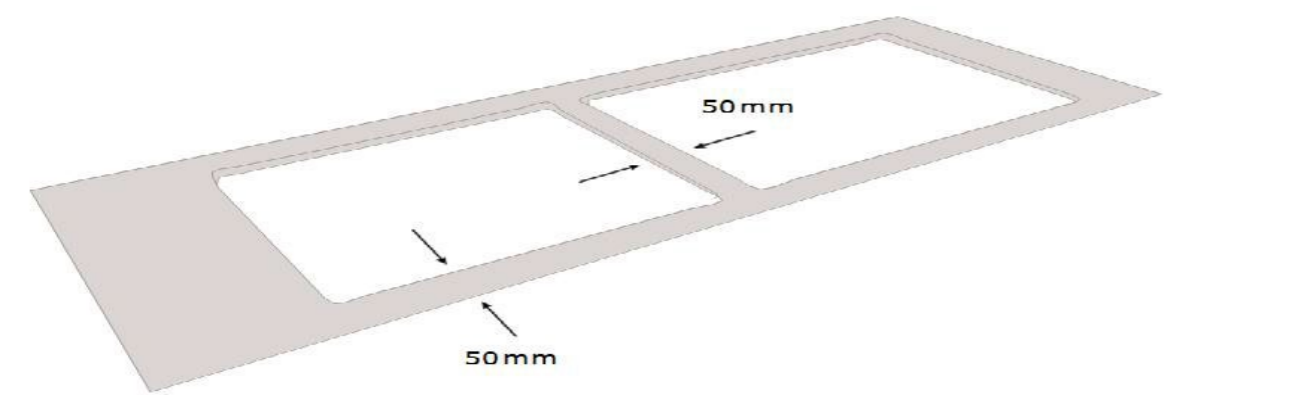
- 1-2 Découpe de la dalle (sections rouges)
- 2- Découpe de la forme de la pièce (sections oranges)
- 3- Pré-découpe évier « si nécessaire » (sections vertes)
- 4- Découpe évier (section jaune)

4° precorte



Distance minimale entre le bord et le trou de l'évier :

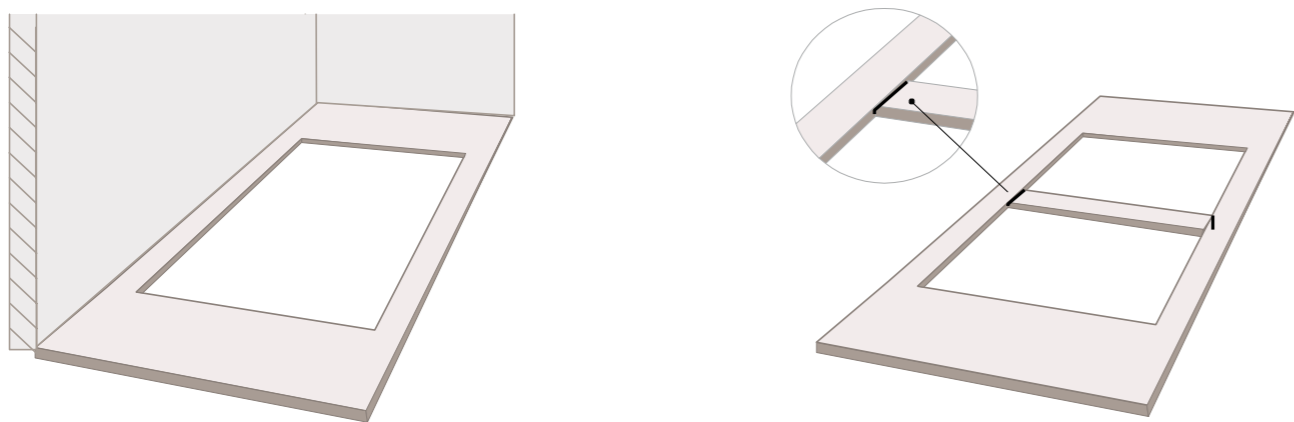
La distance minimale recommandée entre le trou de l'évier et le bord extérieur est de 50 mm



Conception des trous pour évier. Cuisinière à gaz/induction :

Pour limiter le risque de rupture lors de la manipulation et de l'installation, il est conseillé de laisser une bande de matériau en place pour soutenir le plan de travail. La partie du plan (déjà coupée à mi-épaisseur) doit être complètement découpée une fois les procédures d'installation terminées.

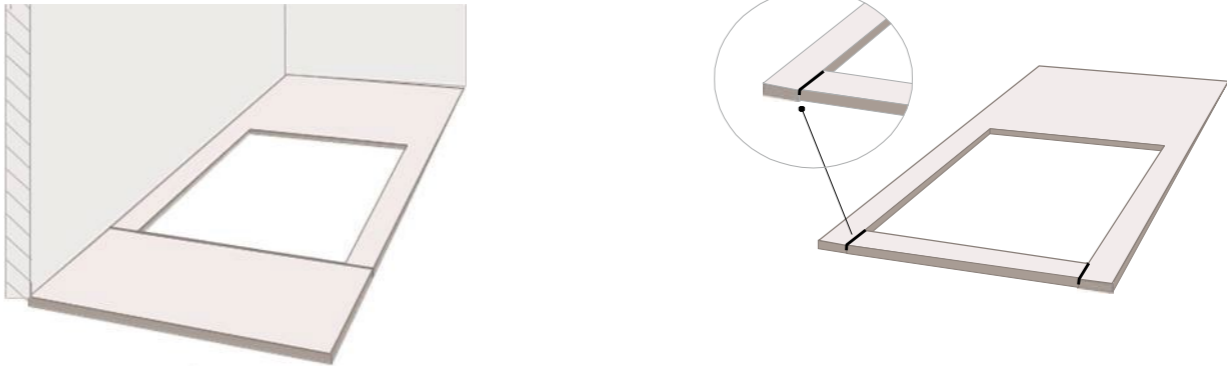
Trou de grande taille:



Plan installé

Bande prédécoupée à couper après l'installation du plan

Trou d'évier interrompu :



Plan installé

Bande prédécoupée à couper après l'installation du plan

Paramètres du jet d'eau :

Perçage basse pression

| Épaisseur | Pression (bar) | Maille abrasive 80 Kg/min |
|-----------|----------------|---------------------------|
| 10 à 14,5 | 500 à 600 | 0,35-0,45 |
| 15 à 20 | 600 à 700 | 0,35-0,45 |

Paramètre de découpe haute pression :

| Épaisseur | Pression minimale (bar) | Taux d'alimentation mm/min | Maille abrasive 80 Kg/min |
|-----------|-------------------------|----------------------------|---------------------------|
| 10 à 14,5 | 2200 | 200-300 | 0,35-0,45 |
| 15 à 20 | 2800 | 150-200 | 0,35-0,45 |

*Les données ci-dessus du taux d'alimentation se réfèrent aux valeurs maximales recommandées. Réduire la vitesse d'avancement pour obtenir une meilleure finition.
*En cas d'angles égaux ou d'angles inférieurs à 90°, il est recommandé de joindre les coins avec un rayon ≥ 5 mm.

Arrondissage :

Nous recommandons que tous les angles internes suivent au moins un rayon de 5 mm. Un rayon plus grand confère une plus grande résistance structurelle à la pièce, tandis que tout coin non rayonné créera un point de contrainte sur le plan qui causera des ruptures.



Installation

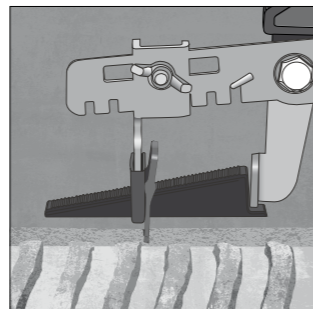
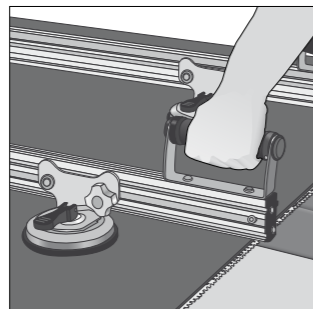
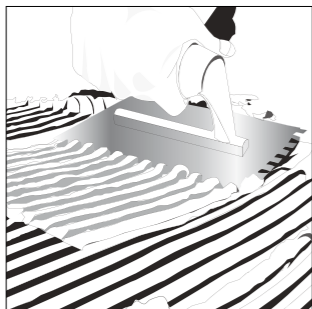
La pose de dalles « Maximus » nécessite des conditions de pose similaires à celles requises pour les dalles de format traditionnel. Lors de l'utilisation de Maximus, il faut que l'adhésif soit appliqué à la fois sur le lit de pose et sur le dos de la dalle.

Les dalles Maximus pour revêtements de sol nécessitent les conditions suivantes :

- Une surface plane propre et exempte de poussière, de déchets et de morceaux de ciment
- Le lit de prise doit être uniforme et avoir déjà subi le processus de retrait à sec
- Réparer toute fissure
- Toute partie irrégulière de la surface doit être remplie de composés de nivellement adaptés

Outils nécessaires

- Adhésif en poudre à base de ciment pour diffusion complète, classe « C2E selon la norme EN12004 et S1 selon la norme EN12002 »
- Truelle à dents carrées 3x3 mm et à dents rondes 15 mm
- Cadre avec ventouses pour la manipulation ou ventouses doubles
- Maillet en plastique sans rebonds 170x370 mm
- Système de nivellement : pince de base + cale + pince



Collage sur le sol

- S'assurer que la surface à couvrir est solide, plate et exempte de poussière et d'huile/graisse.
- Utiliser les adhésifs décrits ci-dessus mélangés selon les spécifications indiquées dans la fiche technique de l'adhésif choisi.
- Étaler l'adhésif sur la surface à couvrir à l'aide d'une truelle dentée ronde de 15 mm sur une surface de 5/10 cm de plus que les dimensions de la dalle.
- Avec la dalle en position verticale sur le cadre de manipulation, étaler l'adhésif sur le dos de la dalle avec une truelle dentée carrée 3x3 mm.
- À l'aide du cadre avec ventouses, placer la dalle en position horizontale et la poser.
- Pour garantir un collage uniforme de la dalle, il faut utiliser le maillet spécial en plastique sans rebonds 170x370 mm, en tapotant du milieu vers les bords afin d'éliminer les poches d'air entre l'arrière de la dalle, l'adhésif et la surface à carrelé à l'aide du système de nivellement.

Collage au mur

- S'assurer que la surface à couvrir est solide, plane et exempte de poussière.
- Adhésif en poudre à base de ciment pour diffusion complète, classe « C2E selon la norme EN12004 et S1 selon la norme EN12002 ».
- Étaler l'adhésif sur la surface à couvrir à l'aide d'une truelle dentée ronde de 15 mm sur une surface de 5/10 cm de plus que les dimensions de la dalle.
- Avec la dalle en position verticale sur le cadre de manipulation, étaler l'adhésif sur le dos de la dalle avec une truelle dentée carrée 3x3 mm.
- En utilisant le cadre de manipulation en position verticale, poser la dalle.
- Avant de libérer la dalle du cadre de manipulation, s'assurer que l'adhésif la maintiendra en place.
- Pour garantir un collage complet de la dalle et éliminer tout air, tapoter du milieu vers les bords à l'aide du maillet en plastique sans rebonds.
- Avant de coller la dalle suivante, fixer le crochet mécanique caché au mur avec les clous correspondants (longueur 27 mm) à l'aide de la cloueuse à gaz.

Façade ventilée

Grandes dalles Maximus – Systèmes pour façade ventilée

Une façade ventilée est un système de revêtement à l'extérieur d'un bâtiment qui laisse une chambre ventilée entre le revêtement (façade) et l'isolation du bâtiment. Considérées comme la meilleure solution pour maximiser l'isolation tout en réduisant la condensation indésirable ou les problèmes de pont thermique, les façades ventilées offrent d'excellentes solutions thermo-hygrométriques.

- Avantages des systèmes pour façade ventilée
- Économie d'énergie – Excellente isolation thermique, réduction de la dispersion de la chaleur/du froid et moins d'absorption de la chaleur dans les climats chauds.
- Durabilité technique et esthétique – Réduction significative de la détérioration due à la pollution, n'absorbe pas la poussière ou la saleté, est facile à nettoyer et à entretenir et favorise la dispersion de l'humidité.
- Environnement plus sain – Confort accru pour les utilisateurs et répond à toutes les normes d'hygiène, de santé et de protection de l'environnement.



Remplissage enduit

- Utiliser des produits de jointoiment professionnels et de haute qualité.
- Tout en remuant, verser l'enduit dans un récipient propre et sans rouille, contenant 22/26% en poids d'eau propre.
- Mélanger l'enduit avec un mélangeur à basse vitesse pour éviter le piégeage de l'air, jusqu'à l'obtention d'une pâte lisse.
- Laisser le mélange reposer pendant 2-3 minutes. Remuer à nouveau brièvement avant utilisation.
- Utiliser le mélange dans les 20 à 25 minutes suivant sa préparation.
- Remplir les joints avec une truelle spéciale ou une presse en caoutchouc sans laisser d'espaces ni de décalages. Retirer tout excès d'enduit et laisser agir pendant 15 à 30 minutes.
- Nettoyer l'excès de mélange avec une éponge dure et humide, en travaillant en diagonale vers les joints.



Nettoyage et entretien

Les produits Maximus sont non poreux (en raison de leurs matières premières de haute qualité, de leurs paramètres de production stricts et de leur technologie de pointe), de sorte que la poussière ou les déchets déposés ne peuvent pas pénétrer la surface.

Dans la plupart des cas, un chiffon humide suffit pour le nettoyage.

Un nettoyage régulier met en valeur les caractéristiques esthétiques de la surface et lui confère un éclat exceptionnel.

Pour un nettoyage très agressif de taches causées par certains aliments et substances courants, suivre les indications du tableau ci-dessous.

| TYPE DE COLORATION | PRODUIT CHIMIQUE | EXEMPLE |
|--------------------|-------------------|----------------------------|
| Graisse | Base - Solvant | Détergent |
| Huile | Solvant | Ammoniaque |
| Encre | Oxydant - Solvant | Alcool |
| Rouille | Acide | Acide chlorhydrique |
| Chaux | Acide | Produits détartrants |
| Ciment | Acide | Acide chlorhydrique |
| Vin | Base | Ammoniaque ou Eau de javel |
| Café | Base - Solvant | Ammoniaque ou Eau de javel |
| Caoutchouc | Solvant | Alcool |
| Plâtre | Acide | Acide chlorhydrique |
| Cire de bougie | Solvant | Alcool |
| Iode | Oxydant | Eau de javel |
| Sang | Oxydant | Eau de javel |
| Crème glacée | Base | Détergent |
| Résines | Solvant | Alcool |
| Jus de fruit | Oxydant | Eau de javel |

Avis de non-responsabilité : Le but de ce manuel est d’offrir des suggestions utiles sur la manipulation et l’entretien des grandes dalles Maximus. En raison de la nature du matériau céramique fritté, il est fortement conseillé de consulter un expert à ces fins. RAK Ceramics ne peut être tenu responsable de tout dommage résultant de l'utilisation des informations et suggestions contenues dans ce manuel technique.

Remarques

RAK CERAMICS
P.O. Box 4714, Ras Al Khaimah,
United Arab Emirates (U.A.E.)
Tél. : +971 7 2467000A
Fax : +971 7 2445270
Email : info@rakceramics.com

RAKCERAMICS.COM

RAK
CERAMICS