

MANUAL TÉCNICO Y GUÍA DE MANIPULACIÓN

MAXIMUS
MEGA SLAB

RAK
CERAMICS

ÍNDICE

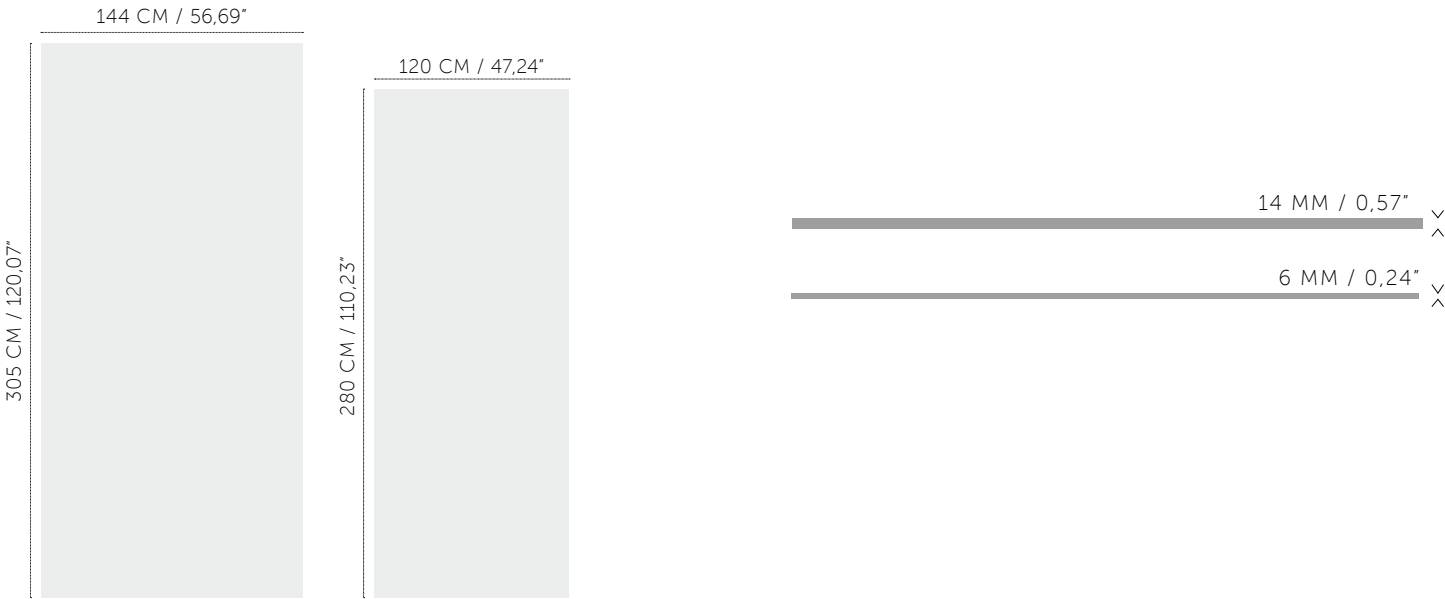
01	EL SISTEMA	04
02	TIPOLOGÍA Y TAMAÑO DE LOS PRODUCTOS	06
03	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	08
04	EMBALAJE	12
05	EQUIPO SUGERIDO	14
06	MANIPULACIÓN, CORTE DE PIEZAS Y PERFORACIÓN	16
07	INSTRUCCIONES DE CORTE	20
08	INSTALACIÓN (PARED, SUELO Y FACHADA)	28
09	LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO	32



Grandes losas para grandes ideas: ¿cómo utilizarás las tuyas?

Hemos creado un mundo en el que lo grande es hermoso, con espacios visualmente más amplios, menos interrupciones en el diseño e infinitas posibilidades. Flexibilidad total para adaptarse a todas las necesidades. Maximus está disponible en 3 grosores y muchos tamaños gigantescos.

Tamaños de los productos



TIPO DE CUERPO	TAMAÑO (CM)	PULIDO/ LAPPATO COMPLE- TO	NATURAL	6 MM DE GROSOR	14 MM DE GROSOR
Baldosas de porcelana	144X305	✓	✓	✗	✓
Baldosas de porcelana	120X280	✓	✓	✓	✗
Baldosas de porcelana de cuerpo completo	144X305	✓	✓	✗	✓
Baldosas de porcelana de cuerpo completo	120X280	✓	✓	✓	✗

Baldosas de porcelana de cuerpo completo (natural)

DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA	MÉTODO DE PRUEBA ESTÁNDAR	REQUISITOS ESTÁNDAR	ESPECIFICACIONES DE RAK CERAMICS	
			14 MM DE GROSOR (144X305 CM)	SPESSORE 6 MM (120x280 CM)
Calidad de superficie	BS EN ISO 10545-2	un mínimo del 95 % de las baldosas deben estar libres de defectos visibles	Un mínimo del 95 % de las baldosas están libres de defectos visibles	
Longitud y ancho	BS EN ISO 10545-2	± 1,0 mm	± 1,0 mm	± 0,1 mm
Grosor	BS EN ISO 10545-2	± 0,5 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Rectitud de los lados	BS EN ISO 10545-2	± 0,8 mm	± 0,8 mm	± 0,8 mm
Rectangularidad	BS EN ISO 10545-2	± 1,5 mm	± 1,5 mm	± 1,5 mm
Planitud de la superficie: Curvatura central	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Curvatura del borde	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Alabeo	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Absorción de agua	BS EN ISO 10545-3	< 0,5 %	< 0,1 %	< 0,1 %
Resistencia a la rotura*	BS EN ISO 10545-4	> 1300 N > 700 N	> 3500 N	> 700 N
Módulo de rotura	BS EN ISO 10545-4	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2
Resistencia a la abrasión profunda	BS EN ISO 10545-6	< 175 mm3	< 150 mm3	< 150 mm3
Coefficiente de dilatación térmica lineal	BS EN ISO 10545-8	Método de prueba disponible	< 7 X 10-6/oC	< 7 X 10-6/oC
Resistencia al choque térmico	BS EN ISO 10545-9	Método de prueba disponible	Ningún defecto visible	Ningún defecto visible
Resistencia a las heladas	BS EN ISO 10545-12	Requerido	Ningún daño visible	Ningún daño visible
Resistencia a productos químicos domésticos y sales de piscina	BS EN ISO 10545-13	Mínimo B	Clase A Ningún efecto visible	Clase A Ningún efecto visible
Resistencia a bajas concentraciones de ácidos y álcalis	BE EN ISO 10545-13	El fabricante tiene que declarar la clasificación	Clase LA Ningún efecto visible	Clase LA Ningún efecto visible
Resistencia a altas concentraciones de ácidos y álcalis	BS EN ISO 10545-13	Método de prueba disponible	Clase HA Ningún efecto visible	Clase HA Ningún efecto visible
Resistencia a las manchas	BS EN ISO 10545-14	Método de prueba disponible	Mín. Clase 3 Eliminación de manchas	Mín. Clase 3 Eliminación de manchas

Nota: Estas especificaciones técnicas son aplicables solo para baldosas en la selección "A".

*Prueba realizada usando un cortador de piezas de 60X60 de la losa.
* El grosor es nominal

Baldosas de porcelana de cuerpo completo (pulido)

DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA	MÉTODO DE PRUEBA ESTÁNDAR	REQUISITOS ESTÁNDAR	ESPECIFICACIONES DE RAK CERAMICS	
			14 MM DE GROSOR (144X305 CM)	SPESSORE 6 MM (120x280 CM)
Calidad de superficie	BS EN ISO 10545-2	un mínimo del 95 % de las baldosas deben estar libres de defectos visibles	Un mínimo del 95 % de las baldosas están libres de defectos visibles	
Longitud y ancho	BS EN ISO 10545-2	± 1,0 mm	± 1,0 mm	± 0,1 mm
Grosor	BS EN ISO 10545-2	± 0,5 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Rectitud de los lados	BS EN ISO 10545-2	± 0,8 mm	± 0,8 mm	± 0,8 mm
Rectangularidad	BS EN ISO 10545-2	± 1,5 mm	± 1,5 mm	± 1,5 mm
Planitud de la superficie: Curvatura central	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Curvatura del borde	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Alabeo	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Absorción de agua	BS EN ISO 10545-3	< 0,5 %	< 0,1 %	< 0,1 %
Resistencia a la rotura*	BS EN ISO 10545-4	> 1300 N > 700 N	> 3500 N	- ≥ 700 N
Módulo de rotura	BS EN ISO 10545-4	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2
Resistencia a la abrasión profunda	BS EN ISO 10545-6	< 175 mm3	< 150 mm3	< 150 mm3
Coefficiente de dilatación térmica lineal	BS EN ISO 10545-8	Método de prueba disponible	< 7 X 10-6/oC	< 7 X 10-6/oC
Resistencia al choque térmico	BS EN ISO 10545-9	Método de prueba disponible	Ningún defecto visible	Ningún defecto visible
Resistencia a las heladas	BS EN ISO 10545-12	Requerido	Ningún daño visible	Ningún daño visible
Resistencia a productos químicos domésticos y sales de piscina	BS EN ISO 10545-13	Mínimo B	Clase A Ningún efecto visible	Clase A Ningún efecto visible
Resistencia a bajas concentraciones de ácidos y álcalis	BE EN ISO 10545-13	El fabricante tiene que declarar la clasificación	Clase LA Ningún efecto visible	Clase LA Ningún efecto visible
Resistencia a altas concentraciones de ácidos y álcalis	BS EN ISO 10545-13	Método de prueba disponible	Clase HA Ningún efecto visible	Clase HA Ningún efecto visible
Resistencia a las manchas	BS EN ISO 10545-14	Método de prueba disponible	Mín. Clase 2 Eliminación de manchas	Mín. Clase 2 Eliminación de manchas

Nota: Estas especificaciones técnicas son aplicables solo para baldosas en la selección "A".

*Prueba realizada usando un cortador de piezas de 60X60 de la losa.
* El grosor es nominal

Baldosas de porcelana (Natural)

DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA	MÉTODO DE PRUEBA ESTÁNDAR	REQUISITOS ESTÁNDAR	ESPECIFICACIONES DE RAK CERAMICS	
			14 MM DE GROSOR (144X305 CM)	SPESSORE 6 MM (120x280 CM)
Calidad de superficie	BS EN ISO 10545-2	un mínimo del 95 % de las baldosas deben estar libres de defectos visibles	Un mínimo del 95 % de las baldosas están libres de defectos visibles	
Longitud y ancho	BS EN ISO 10545-2	± 1,0 mm	± 1,0 mm	± 0,1 mm
Grosor	BS EN ISO 10545-2	± 0,5 mm	± 0,5 mm	± 0,5 mm
Rectitud de los lados	BS EN ISO 10545-2	± 0,8 mm	± 0,8 mm	± 0,8 mm
Rectangularidad	BS EN ISO 10545-2	± 1,5 mm	± 1,5 mm	± 1,5 mm
Planitud de la superficie: Curvatura central	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Curvatura del borde	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Planitud de la superficie: Alabeo	BS EN ISO 10545-2	± 1,8 mm	± 1,8 mm	± 1,8 mm
Absorción de agua	BS EN ISO 10545-3	< 0,5 %	< 0,4 %	< 0,4 %
Resistencia a la rotura	BS EN ISO 10545-4	> 1300 N > 700 N	> 3500 N	- ≥ 700 N
Módulo de rotura	BS EN ISO 10545-4	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2	> 35 N/mm2
Resistencia a la abrasión superficial	BS EN ISO 10545-7	Informe de clase de abrasión	PEI CLASE 2-5	PEI CLASE 2-5
Coefficiente de dilatación térmica lineal	BS EN ISO 10545-8	Método de prueba disponible	< 7 X 10-6/oC	< 7 X 10-6/oC
Resistencia al choque térmico	BS EN ISO 10545-9	Método de prueba disponible	Ningún defecto visible	Ningún defecto visible
Resistencia al agrietamiento	BS EN ISO 10545-11	Requerido	Sin agrietamiento	Sin agrietamiento
Resistencia a las heladas	BS EN ISO 10545-12	Requerido	Ningún daño visible	Ningún daño visible
Resistencia a productos químicos domésticos y sales de piscina	BS EN ISO 10545-13	Mínimo B	Clase A Ningún efecto visible	Clase A Ningún efecto visible
Resistencia a bajas concentraciones de ácidos y álcalis	BE EN ISO 10545-13	El fabricante tiene que declarar la clasificación	Clase LA Ningún efecto visible	Clase LA Ningún efecto visible
Resistencia a las manchas	BS EN ISO 10545-14	Método de prueba disponible	Mín. Clase 4 Eliminación de manchas	Mín. Clase 4 Eliminación de manchas

Nota: Estas especificaciones técnicas son aplicables solo para baldosas en la selección "A".

*Prueba realizada usando un cortador de piezas de 60X60 de la losa.
* El grosor es nominal

Para fabricar Maximus Mega Slabs se importan de Europa y otras partes del mundo materias primas de calidad superior, como caolín, arcilla, feldespato, sílice y tintas colorantes, sin comprometer su resistencia a la rotura, a la absorción de agua, al polvo, a las termitas y a los productos químicos. Las losas Maximus Mega Slabs son extraordinariamente duras, resisten el choque térmico mejor que cualquier otro material disponible en la actualidad, no son prácticamente porosas y son un producto ecológico. La instalación es más rápida y sencilla gracias a las dimensiones del producto. Suelos, revestimientos de paredes, encimeras de cocina, encimeras de lavabos, peldaños y elevadores y revestimientos de bañeras.

Detalles del embalaje

144x305 CM

ACABADO	GROSOR (mm)	TAMAÑO DE BALDOSA (cm)	SUPERFICIE DE BALDOSA (m²)	KG por ud	Unidades por palet	SUPERFICIE DE BALDOSA por palet (m²)	PESO por palet (kg)	DIMENSIONES DEL PALET (cm)		
								LONGITUD	ALTURA	ANCHO
Pulido	14	144x305	4,12	143,00	10	41,20	1478,00	310	160	35
Natural	14	144x305	4,12	150,00	10	41,20	1548,00	310	160	35
Pulido	14	144x305	4,12	143,00	10	41,20	1502,00	315	50	150
Natural	14	144x305	4,12	150,00	10	41,20	1572,00	315	50	150

120x280 CM

ACABADO	ANCHO (mm)	TAMAÑO DE BALDOSA (cm)	SUPERFICIE DE BALDOSA (m²)	KG por ud	Unidades por palet	SUPERFICIE DE BALDOSA por palet (m²)	PESO por palet (kg)	DIMENSIONES DEL PALET (cm)		
								LONGITUD	ALTURA	ANCHO
Pulido / Natural / Apomazado	6	120x280	3,36	68	20	67,2	1435,00	287	37	133

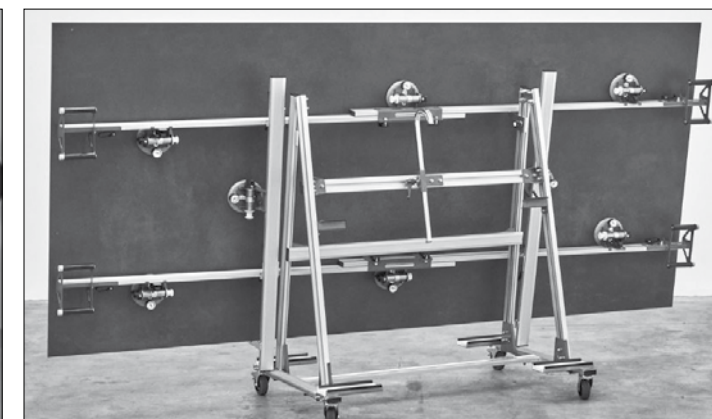
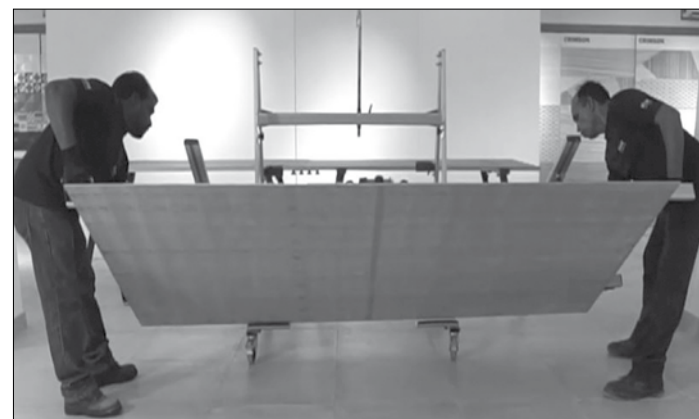
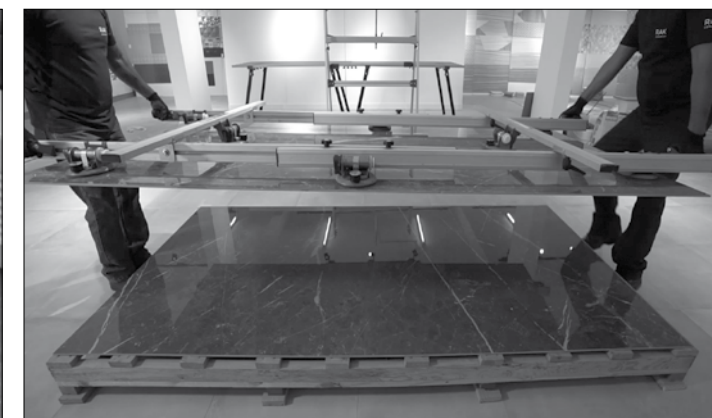
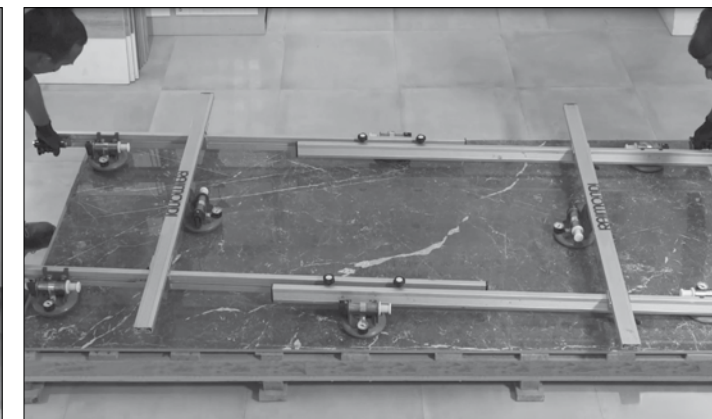
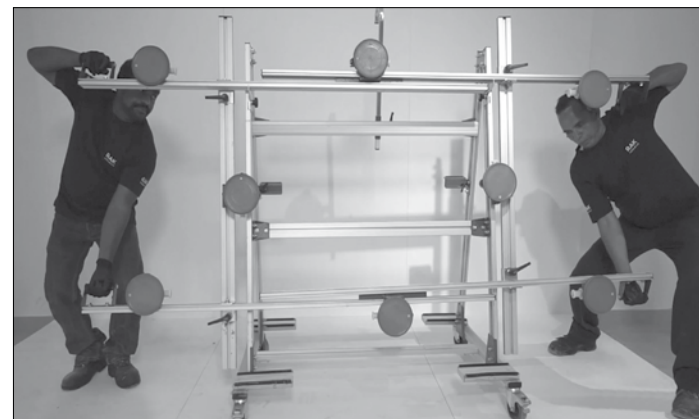
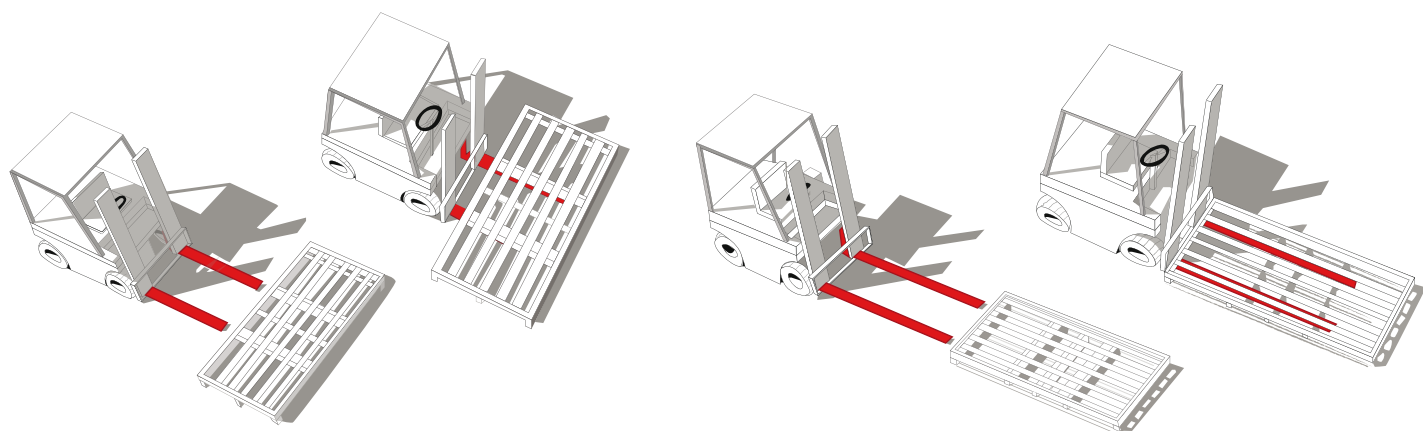
Nota: Todas las dimensiones de losetas mencionadas anteriormente están rectificadas. El tamaño sin rectificar está disponible en +/-140x308 cm a pedido. Todos los pesos y espesores mencionados en la tabla anterior son promedio aproximado.

EQUIPO DE MANEJO	EQUIPO DE CORTE Y PERFORACIÓN
Perfil de aluminio paralelo con travesaños y copas de succión de vacío con un medidor de vacío Dispositivo Cornpass con ventosas para cortes circulares	La guía de corte con equipo completo Max. Corte de longitud - 156 cm
Carretilla de Baldosas	Extensión de Corte Libre
Ventosas doble	Extensión de Corte Libre
Banco de trabajo modular BM180	Alicates de corte para baldosas/ losas
Banco de trabajo modular BM180 BM18C Plus (Estación de trabajo perfecta para baldosas de gran formato de hasta 160 cm de ancho)	Almohadilla de pulimento de diamante
	Diamante para pulido de bordes y laterales
	Discos diamantados para corte y ranurado simultáneos

EQUIPOS DE INSTALACIÓN Y NIVELACIÓN	LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
Vibrador Compacto o Batidora de Baldosas	Cepillos
Clips RLS 3D para baldosas	Flotadores con almohadillas abrasivas
Cuñas (para plataformas antiastillado/antirrayado)	
Alicates ajustables para revestimiento de paredes y suelos	
Mezclador de baja velocidad	
Flotadores de Goma para Lechadas	
Llana dentada con dientes inclinados	
Diamante para el pulido de bordes y lados	

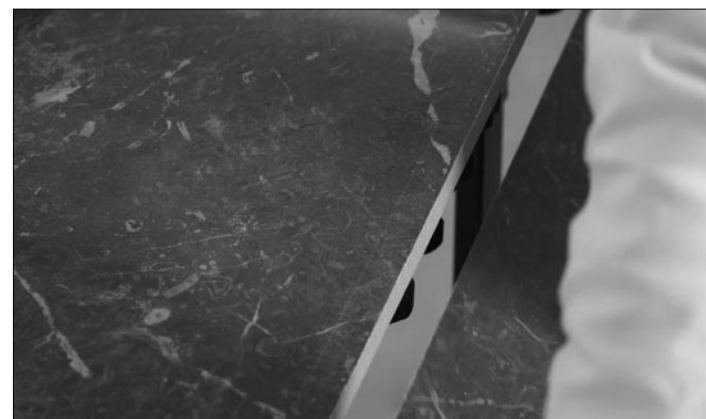
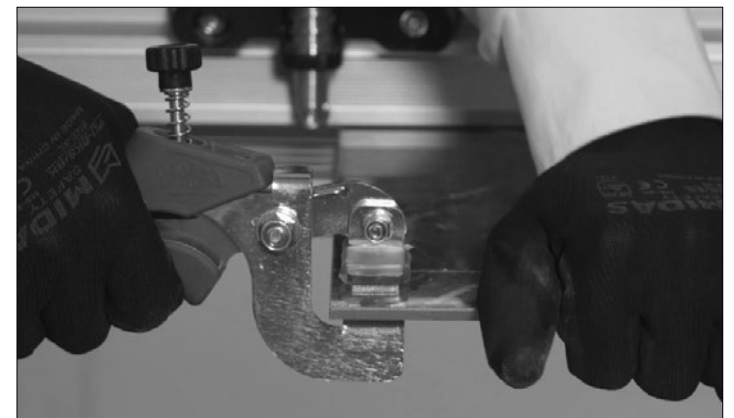
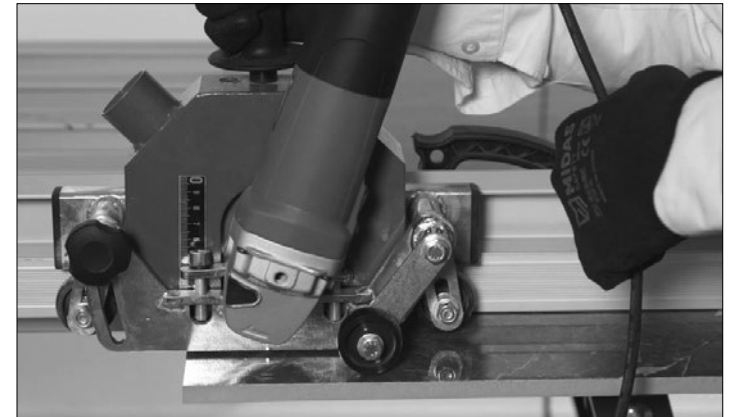
Manejo del Maximus

- Las losas del formato extra grande de Maximus llegan en cajas de gran tamaño que requieren un equipo de manejo específico, para evitar que ocurran daños durante la operación del montacargas deben usarse horquillas de tamaños específicos. Por ejemplo, para manejar una caja de baldosas de 135cm x 305cm desde la parte lateral, se recomiendan horquillas de 112cm/ 44" de largo.
- Para manejar la misma caja desde el extremo estrecho, se requiere de horquillas que sean por lo menos de 213cm/ 84" de largo. Levantar múltiples cajas con horquillas más largas podría requerir de montacargas con una mayor capacidad de elevación.
- Herramientas y equipos especializados están actualmente disponibles para el manejo, instalación y corte de grandes superficies de porcelana. Llanas innovadoras con configuraciones únicas de hendiduras pueden ayudar a aumentar la consistencia de la cobertura del mortero en la parte trasera de la baldosa.
- Para aumentar la rigidez y limitar la torsión, use un sistema compuesto de guías paralelas y transversales.
- Para una perfecta adherencia, limpie la losa y las ventosas con una esponja húmeda.
- Las ventosas circulan a lo largo de las guías y se adhieren a la losa. Asegúrese de que se forme un vacío entre el dispositivo y la superficie.
- Puede usarse un dispositivo individual de guía para tamaños de máxima longitud.
- Utilice cuatro operadores a la vez para llevar a cabo las operaciones de manejo de losas de gran tamaño.
- Levante la losa por el lado largo y cuélguela verticalmente a las asas del marco.
- Se recomienda una carretilla reforzada adecuada para la losa grande. Ajuste las guías a la carretilla para transportar la losa.
- Siga el mismo procedimiento para el manejo de las losas de 120x240cm y todas los otros sub tamaños, donde solo dos operadores son suficientes.



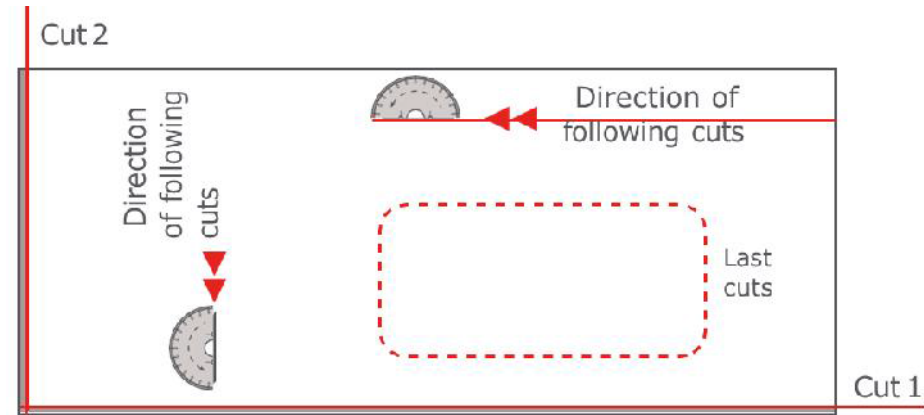
Corte de piezas y perforación

- RAK Ceramics recomienda el uso de dispositivos especiales diseñados tanto para manejar como para cortar y colocar losas grandes.
- Maneje las losas con una apropiada y profesional carretilla de perfil paralelo de aluminio con travesaños y copas de succión a lo largo con un indicador de vacío. Por favor use copas de succión dobles para losas sobre los 300 cms. Esto puede asegurar que se forme un vacío apropiado entre el dispositivo y la losa. Levante la losa y manténgala de forma vertical al marco de la carretilla.
- Mantenga la losa en una superficie estable, plana e inabordable. Para un exitoso corte y perforación, RAK Ceramics recomienda el uso de un banco de trabajo modular profesional con perfiles de aluminio y herramientas de corte apropiadas para cada tipo de corte.
- Ajuste la unidad de corte sobre la baldosa de manera que las referencias coincidan con las líneas marcadas y bloquéela con las ventosas apropiadas. Marque la losa de un extremo al otro, teniendo cuidado de mantener la misma presión mientras se está moviendo.
- Cuando se haya efectuado el corte, mueva la losa hasta que la línea de abertura sobresalga de 10 a 15 cms. del banco de trabajo. Comience el corte de ambos lados usando alicates de corte apropiados y siga la línea marcada para completar el corte.
- Pula los bordes y lados ásperos con una apropiada almohadilla de pulimento de diamante.
- Para perforar las muescas de la losa, primero es necesario dibujar las líneas de guía. Para cortes circulares, use el dispositivo de brújula con copas de succión. Para un corte rectangular, primero perforo un agujero de 5 a 7 mm en las esquinas en forma de rectángulo, usando un taladro sin percusión. Para una mejor perforación, mantenga siempre un poco húmedos la superficie y el taladro. Luego siga las líneas perforadas usando una amoladora angular de hoja de diamante y luego finalice los bordes con una almohadilla de pulimento de diamante. Los agujeros circulares (4) deben hacerse en una perforación húmeda usando hojillas de diamante. Comience a grabar la superficie con un ángulo de punta de 75 grados, luego enderece el taladro evitando una presión excesiva sobre la losa. Asimismo, en este caso finalice con una almohadilla de pulimento de diamante.
- Los dispositivos de tracción manual están disponibles con el fin de hacer un corte final a 45° y así activar las aplicaciones especiales del material.



Es importante recortar longitudinal y transversalmente la losa antes de cualquier proceso. La distancia del corte a los bordes debe ser proporcional al grosor de la losa.

El sentido de corte debe coincidir siempre con el sentido de rotación del disco de diamante.



Instrucciones generales para la sierra de puente con disco de corte de diamante:



(imagen 1)

- *Asegúrese de que la mesa de trabajo de la fresadora es plana.
- *Utilice agua en abundancia mientras realiza el corte. El chorro de agua debe dirigirse delante o al lado del disco de diamante, lo más cerca posible de la zona de corte. (Ver imagen 1).

Instrucciones generales para la sierra de puente con disco de corte de diamante:

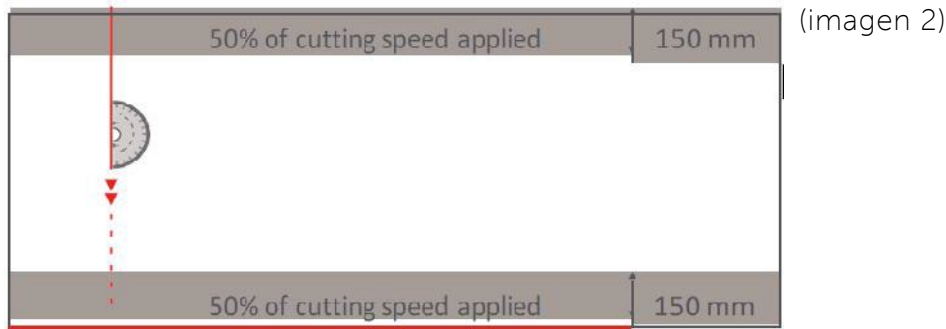
Ø disco de corte de diamante (mm)	RPM
Ø300	2800
Ø350	2400
Ø400	1600
Ø450	1400
Ø500	1260

*Si la velocidad del cabezal es fija, se debe elegir el disco de diamante que requiera una velocidad lo más cercana posible a la del cabezal.

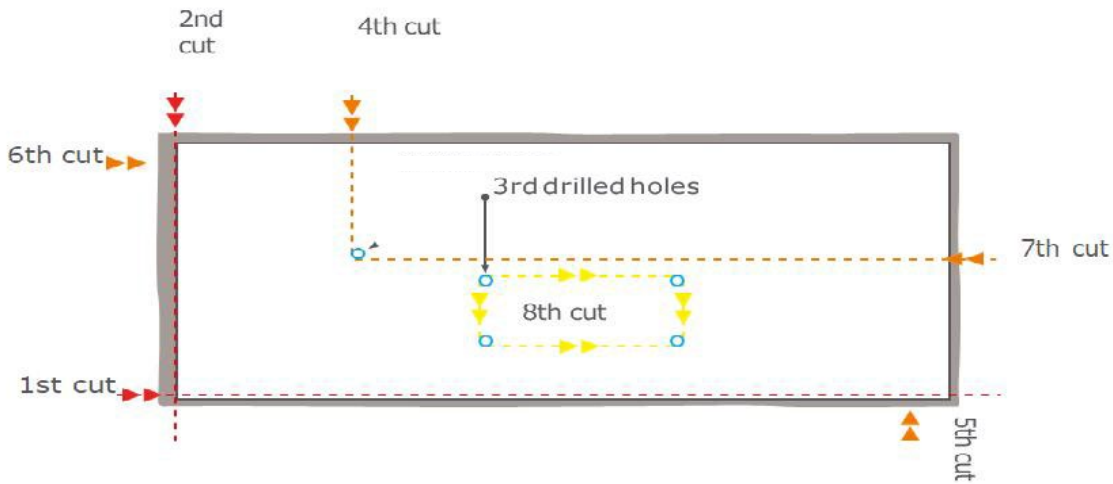
Disco de corte de diamante Parámetros de la sierra de puente:

Tipo de corte	Velocidad de avance mm/min grosor de 10 a 14,5 mm	Velocidad de avance mm/min grosor de 15 a 20 mm
Corte entrando por encima de la losa	100	100
Velocidad de corte recto	1000	600
Velocidad de corte inclinado 45°	600	350

*Para los primeros y los últimos 150 mm, es aconsejable reducir la velocidad de avance en un 50 % (ver imagen 2)

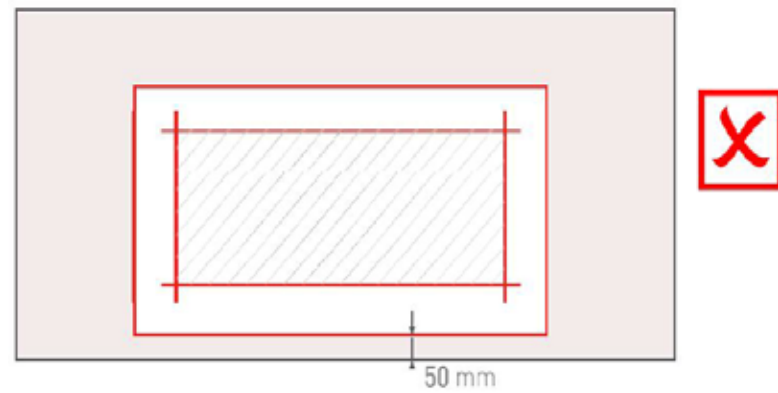
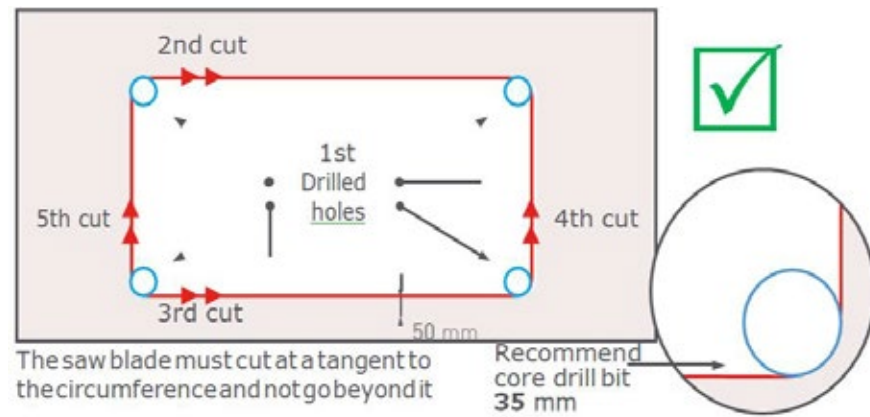


Ejemplo de diagrama de corte mediante sierra puente con disco de diamante de corte:



- 1- Recorte de losas (secciones rojas)
- 2- Perforación de núcleos (secciones azules)
- 3- Corte del perímetro superior (secciones naranjas)
- 4- Cortes interrumpidos (sección amarilla)

Ejemplo de diagrama de corte para lavabo utilizando sierra de puente con disco de diamante de corte:



Recomendamos el siguiente diagrama de corte en caso de que se den una o más de las siguientes condiciones:

- base de apoyo no plana
- isla que no mida más de 2600x600 mm
- lavabo que no mida más de 560x480 mm

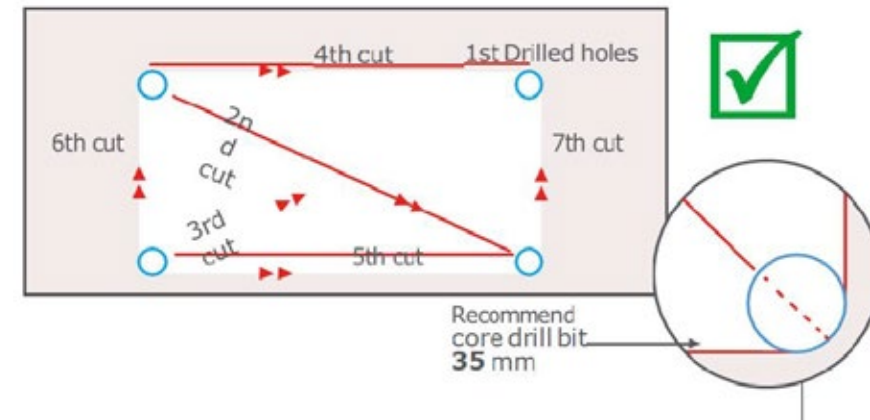
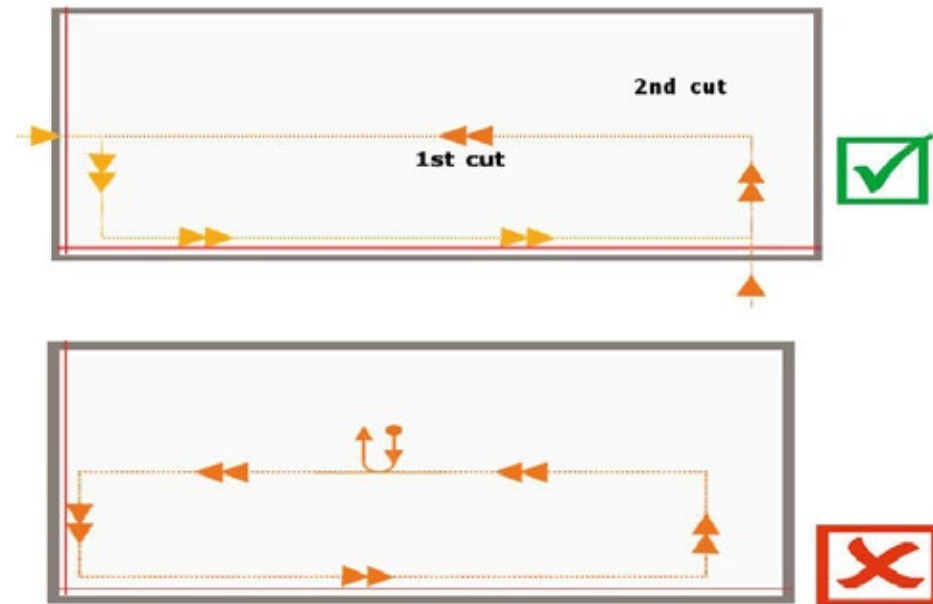


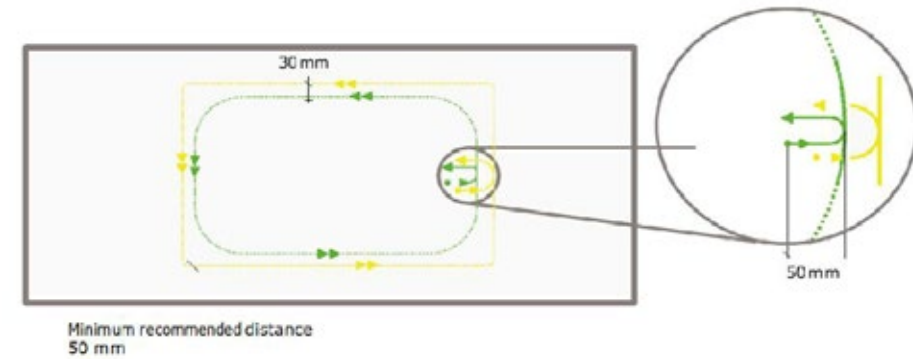
Diagrama de corte mediante máquina de chorro de agua:

Para cortar el contorno superior, el perfil debe dividirse en dos partes y el primer corte debe realizarse en el lado exterior de la losa. El corte de contorno debe realizarse siempre después de los cortes de recorte.



Recomendamos el siguiente diagrama de corte en caso de que se den una o más de las siguientes condiciones:

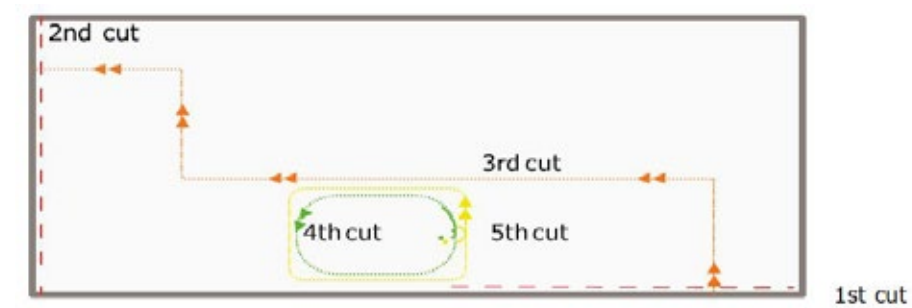
- base de apoyo no plana
- isla que no mida más de 2600x600 mm
- lavabo que no mida más de 560x480 mm



Recomendamos el siguiente corte en caso de una o varias de las siguientes instalaciones.

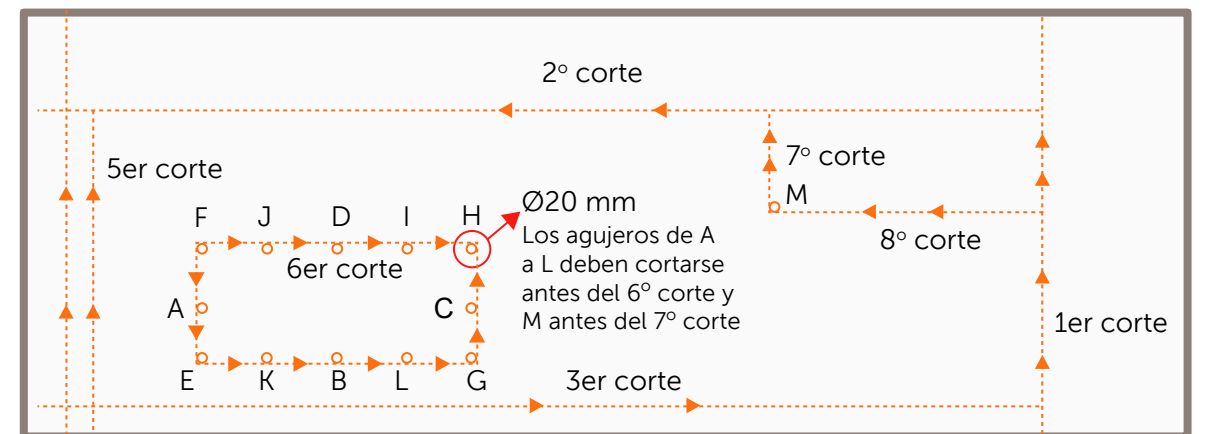
- 1- base de apoyo no plana
- 2- isla que no mida más de 2600x600 mm
- 3- lavabo de más de 560x580 mm

Ejemplo de diagrama de corte de lavabo con máquina de chorro de agua:



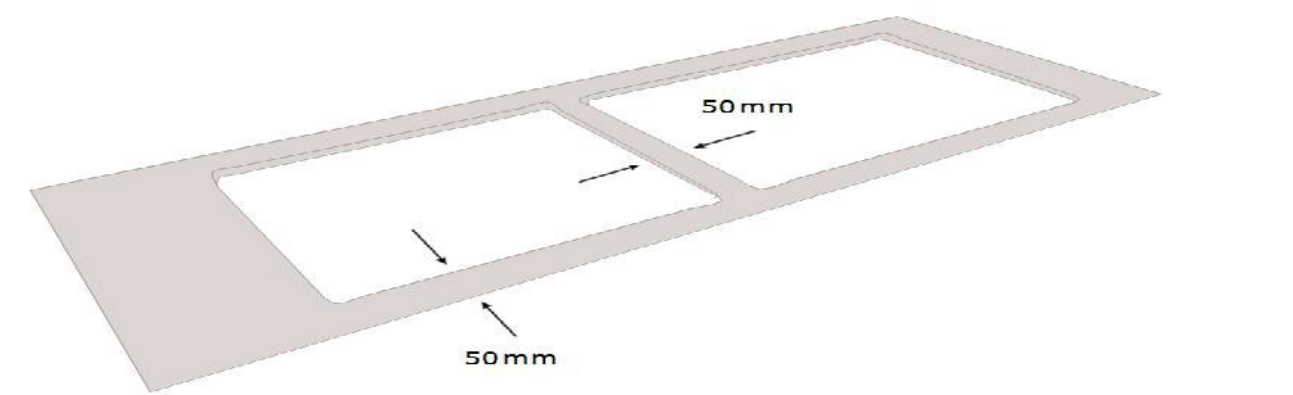
- 1- 2 Recorte de losas (secciones rojas)
- 2- Corte de la forma de la pieza (secciones naranjas)
- 3- Precorte del lavabo «si es necesario» (secciones verdes)
- 4- Corte del lavabo (sección amarilla)

4º precorte



Distancia mínima entre el borde y el orificio del lavabo:

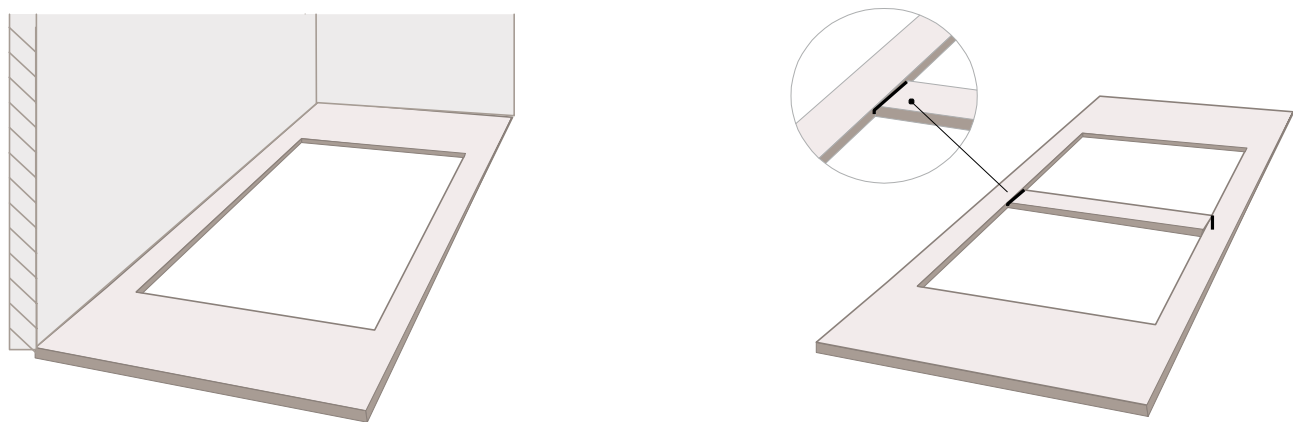
La distancia mínima recomendada entre el orificio del lavabo y el borde exterior es de 50 mm



Diseño de orificios para lavabo. Placa de gas/inducción:

Para limitar las posibilidades de rotura durante la manipulación y la instalación, es aconsejable dejar una tira de material para sujetar la encimera. La encimera (ya cortada por la mitad de su grosor) debe cortarse completamente una vez finalizados los procedimientos de instalación.

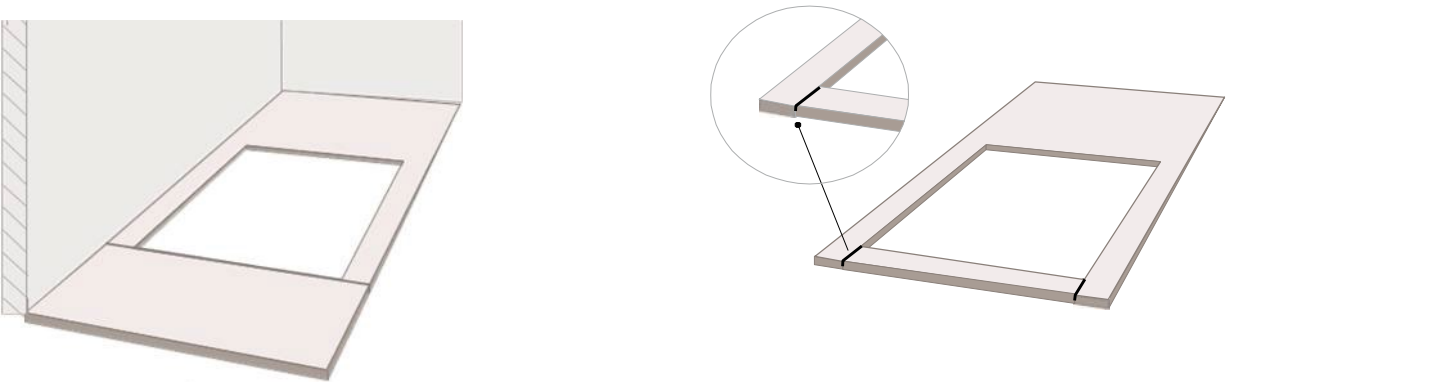
Orificio de gran tamaño:



Installed top

Tira precortada para cortar después de la instalación de la encimera

Orificio de lavabo interrumpido:



Encimera instalada

Tira precortada para cortar después de la instalación de la encimera

Parámetros del chorro de agua:

Perforación a baja presión

Grosor	Presión (bar)	Abrasivo 80 malla Kg/min
de 10 a 14,5	de 500 a 600	0,35-0,45
de 15 a 20	de 600 a 700	0,35-0,45

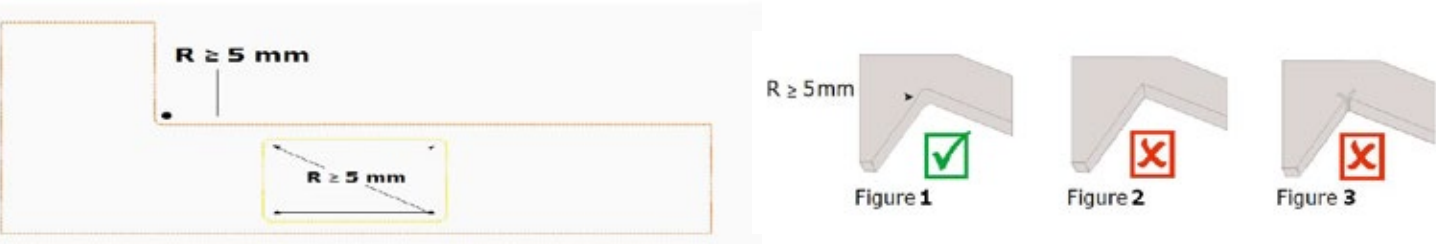
Parámetro de corte de alta presión:

Grosor	Mínimo Presión (bar)	Velocidad de avance mm/min	Abrasivo 80 malla Kg/min
de 10 a 14,5	2200	200-300	0,35-0,45
de 15 a 20	2800	150-200	0,35-0,45

*Los datos anteriores de velocidad de avance se refieren a los valores máximos recomendados. Reduzca la velocidad de avance para obtener un mejor acabado.
*En caso de ángulos iguales o menores de 90° se recomienda unir las esquinas con radio > 5mm.

Redondeado:

Recomendamos que todos los ángulos internos sigan un radio mínimo de 5 mm. Un radio mayor confiere mayor resistencia estructural a la pieza, mientras que cualquier esquina sin radio creará un punto de tensión en la encimera que provocará roturas.



Instalación

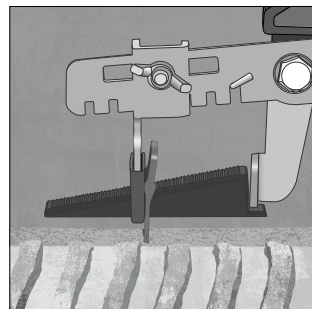
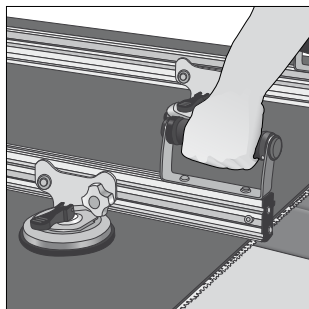
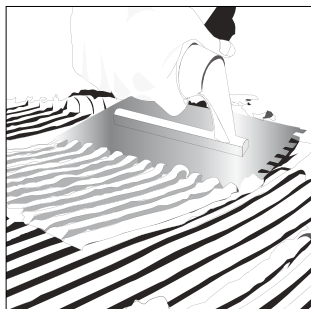
La colocación de las losas «Maximus» requiere unas condiciones similares a las de las losas de formato tradicional. Maximus requiere que el adhesivo se aplique tanto en el lecho de fraguado como en la parte posterior de la losa.

Las losas Maximus para suelos requieren las siguientes condiciones:

- Una superficie plana, limpia y libre de polvo y restos de cemento.
- El lecho de fraguado debe ser uniforme y haber superado ya el proceso de contracción por secado Reparación de grietas
- Las partes irregulares de la superficie deben rellenarse con compuestos niveladores adecuados

Instrumentos necesarios

- Adhesivo cementoso en polvo para extendido total, clase «C2E según normas EN12004 y S1 según normas EN12002»
- Llama dentada cuadrada de 3x3 mm y llama dentada redonda de 15 mm
- Marco con ventosas para manipulación o ventosas dobles
- Mazo de plástico sin rebote 170x370 mm
- Sistema de nivelación: clip de base + cuña + pinzas



Adhesión al suelo

- Asegúrese de que la superficie a cubrir sea sólida, plana y esté libre de polvo y aceite/grasa.
- Utilice los adhesivos descritos anteriormente mezclados según las especificaciones indicadas en la ficha técnica del adhesivo elegido.
- Extienda el adhesivo sobre la superficie a cubrir con una llama dentada redonda de 15 mm en un área de 5/10 cm más que las dimensiones de la losa.
- Con la losa en posición vertical sobre el bastidor de manipulación, extienda el adhesivo sobre el reverso de la losa con una llama dentada cuadrada de 3x3 mm.
- Utilizando el marco con ventosas, ponga la losa en posición horizontal y colóquela.
- Para garantizar un pegado uniforme de la losa, debe utilizarse el mazo de plástico especial de 170x370 mm sin rebote, golpeando desde el centro hacia los bordes para eliminar cualquier bolsa de aire entre la parte posterior de la losa, el adhesivo y la superficie que se va a revestir con el sistema de nivelación.

Adhesión a la pared

- Asegúrese de que la superficie a cubrir sea sólida, plana y esté libre de polvo.
- Adhesivo cementoso en polvo para extendido total, clase «C2E según normas EN12004 y S1 según normas EN12002».
- Extienda el adhesivo sobre la superficie a cubrir con una llama dentada redonda de 15 mm en un área de 5/10 cm más que las dimensiones de la losa.
- Con la losa en posición vertical sobre el bastidor de manipulación, extienda el adhesivo sobre el reverso de la losa con una llama dentada cuadrada de 3x3 mm.
- Con el marco de manipulación en posición vertical, coloque la losa.
- Antes de soltar la losa del marco de manipulación, asegúrese de que el adhesivo la mantendrá en su sitio.
- Para garantizar una unión completa de la losa y eliminar cualquier resto de aire, golpee desde el centro hacia los bordes utilizando el mazo de plástico sin rebote.
- Antes de pegar la siguiente losa, fije el gancho mecánico oculto a la pared con los clavos correspondientes (longitud 27 mm) utilizando la clavadora a gas roja.

Fachada ventilada

Maximus Mega Slab - Sistemas de fachada ventilada

Una fachada ventilada es un sistema de revestimiento en el exterior de un edificio que deja una cámara ventilada entre el revestimiento (fachada) y el aislamiento del edificio. Consideradas como la mejor solución para maximizar el aislamiento al tiempo que se reducen los indeseados problemas de condensación o puentes térmicos, las fachadas ventiladas ofrecen excelentes soluciones termohigrométricas.

- Ventajas de los sistemas de fachada ventilada
- Ahorro de energía - Excelente aislamiento térmico, reducción de la dispersión de calor/frío y menor absorción de calor en climas cálidos.
- Durabilidad técnica y estética - Reducción significativa del deterioro debido a la contaminación, no absorbe polvo ni suciedad, fácil de
- limpiar y mantener, y favorece la dispersión de la humedad.
- Entorno más saludable: mayor comodidad para los usuarios y cumplimiento de todas las normas de higiene, salud y protección del



Relleno de lechada

- medio ambiente. Utilice productos de rejuntado profesionales y de alta calidad.
- Sin dejar de remover, vierta la lechada en un recipiente limpio y sin óxido, que contenga un 22/26 por ciento en peso de agua limpia.
- Mezclar la lechada con una batidora a baja velocidad para evitar que quede aire atrapado, hasta obtener una pasta homogénea.
- Deje reposar la mezcla durante 2-3 minutos. Remueva de nuevo brevemente antes de usar.
- Utilice la mezcla en los 20-25 minutos siguientes a su preparación.
- Rellene las juntas con una llana especial para juntas o una goma de apriete sin dejar huecos ni escalones. Retire el exceso de lechada y déjelo actuar de 15 a 30 minutos.
- Limpie el exceso de mezcla con una esponja dura y húmeda, trabajando en dirección diagonal a las juntas.



Limpieza y mantenimiento

Los productos Maximus no son porosos (debido a la alta calidad de sus materias primas, los estrictos parámetros de producción y la tecnología punta), por lo que el polvo o los residuos depositados no pueden penetrar en la superficie.

En la mayoría de los casos, basta con pasar un paño húmedo para limpiarlo.

La limpieza regular realza las características estéticas de la superficie y le confiere un brillo excepcional.

Para una limpieza muy agresiva causada por algunos alimentos y sustancias comunes, siga la tabla siguiente.

TIPO DE MANCHA	PRODUCTO QUÍMICO	EJEMPLO
Grasa	Alcalino - Disolvente	Detergente
Aceite	Disolvente	Amoniaco
Tinta	Oxidante - Disolvente	Alcohol
Óxido	Ácido	Ácido clorhídrico
Lima	Ácido	Productos desincrustantes
Cemento	Ácido	Ácido clorhídrico
Vino	Alcalino	Amoniaco o lejía
Café	Alcalino - Disolvente	Amoniaco o lejía
Goma	Disolvente	Alcohol
Escayola	Ácido	Ácido clorhídrico
Cera de vela	Disolvente	Alcohol
Yodo	Oxidante	Lejía
Sangre	Oxidante	Lejía
Helado	Alcalino	Detergente
Resinas	Disolvente	Alcohol
Zumos de fruta	Oxidante	Lejía

Descargo de responsabilidad: El objetivo de este manual es ofrecer sugerencias útiles sobre el manejo y el mantenimiento de Maximus Mega Slabs. Debido a la naturaleza del material cerámico sinterizado, es muy aconsejable consultar a un experto para estos fines. RAK Ceramics no se hace responsable de los daños derivados de la utilización de la información y sugerencias contenidas en este manual técnico.

Notas

RAK CERAMICS
P.O. Box 4714, Ras Al Khaimah,
Emiratos Árabes Unidos (U.A.E.)
Tel.: +971 7 2467000
Fax: +971 7 2445270
Correo electrónico: info@rakceramics.com

RAKCERAMICS.COM

RAK
CERAMICS