

Encimera de cocina

Manual de Diseño y Colocación

Vers. ES-0/2024



Introducción

El objetivo de este manual consiste en proporcionar indicaciones generales acerca de los criterios para utilizar Lapitec® a la hora de realizar encimeras de cocina. En lo que respecta a las características específicas del material Lapitec se ruega consultar la Ficha Técnica.

La evaluación de la idoneidad de uso para un proyecto específico y la comprobación de la correspondencia con las normas vigentes en el país y el contexto en los que se llevará a cabo el proyecto le competen a un profesional cualificado.

Este manual se ha concebido con el objetivo de facilitar directrices y sugerencias útiles para el mecanizado de las placas Lapitec.

La información que contiene refleja el estado actual de los conocimientos técnico-científicos y operativos que posee el fabricante en el momento de la publicación, por lo tanto se invita a hacer referencia a la última versión actualizada, siempre disponible en el sitio web www.lapitec.com en la sección "catálogos", donde está presente la siguiente documentación:

- Ficha técnica;
- Manual de mecanizado;
- Manual de diseño y colocación de encimeras;
- Manual de diseño y colocación de revestimientos;
- Manuales de diseño y colocación de fachadas ventiladas.

Por otro lado, al tratarse de un material natural sinterizado, se recomienda al usuario que no se limite a las indicaciones que se facilitan en el presente documento y que consulte otras publicaciones técnico-científicas y operativas disponibles sobre el tema, además de que confíe en expertos profesionales en las distintas fases de mecanizado e instalación.

Respecto a lo que se ha expuesto anteriormente, Lapitec S.p.A. no es responsable de los posibles daños que puedan producirse con la aplicación de la información y las sugerencias que contiene el presente manual técnico, dado que se trata únicamente de información y sugerencias que el usuario siempre debe comprobar previamente.

Asimismo Lapitec S.p.A. se reserva la facultad de aportar modificaciones técnicas de todo tipo sin previo aviso y sin comunicarlo directamente a ninguna parte.

ÍNDICE

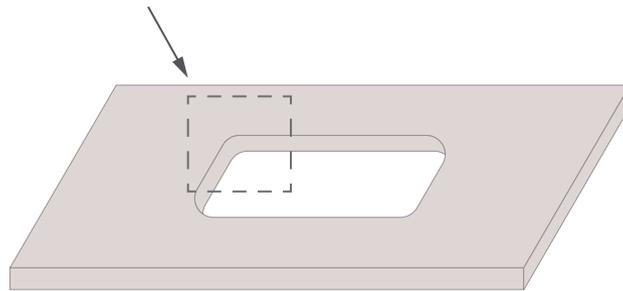
1.	COCINAS PARA EXTERIORES (BBQ)	4
2.	DESPLAZAMIENTO Y COLOCACIÓN	13
2.1.	DESPLAZAMIENTO Y EMBALAJE DEL PRODUCTO	13
2.2.	PRECOLOCACIÓN	15
2.3.	COLOCACIÓN	17
2.3.1	COLOCACIÓN PIEZAS UNIDAS SIN RANURAS	18
3.	MECANIZADOS MANUALES	21
3.1.	INTRODUCCIÓN	21
3.2.	CORTE MANUAL	22
3.2.1	HERRAMIENTAS – DISCOS DE CORTE EN OBRA	23
4.	ATENCIÓN AL CLIENTE	25

1. COCINAS PARA EXTERIORES (BBQ)

Diseño

Si se van a realizar encimeras de cocina para exteriores que incorporen rejillas o barbacoas, deberán seguirse las instrucciones proporcionadas a continuación.

Todas las esquinas internas relativas a un taladro deberán tener un radio mínimo de 10 mm.



$R \geq 10 \text{ mm}$

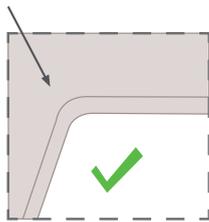


Figura 1

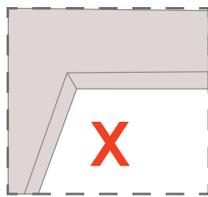


Figura 2

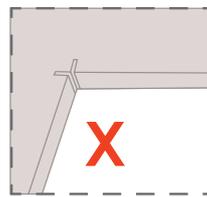


Figura 3

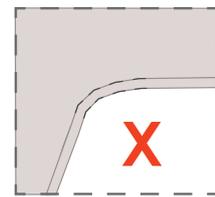
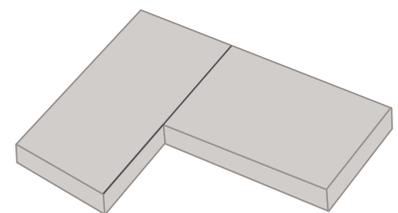
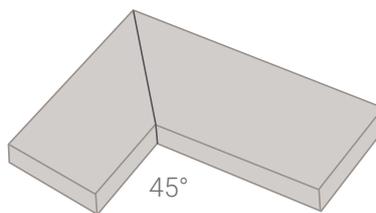
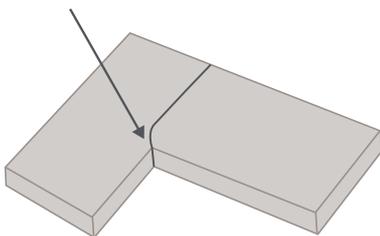


Figura 4

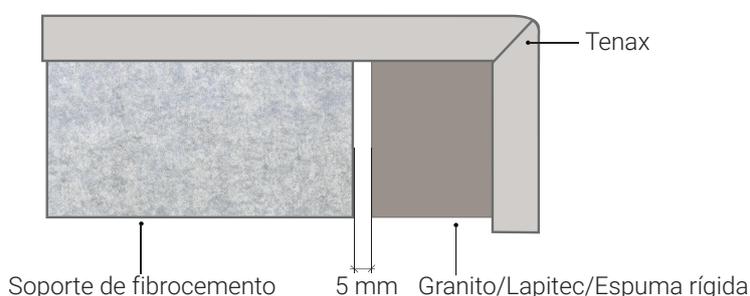
$R \geq 10 \text{ mm}$



Es posible considerar la creación de piezas en forma de L enteras solo si se proporciona un soporte total y robusto debajo de la encimera.

En caso de faldones o laminaciones, se aconseja hacer un soporte con fibrocemento por debajo de la encimera y dejar una separación de al menos 5 mm entre esta y el refuerzo del faldón para que pueda absorber las posibles dilataciones térmicas.

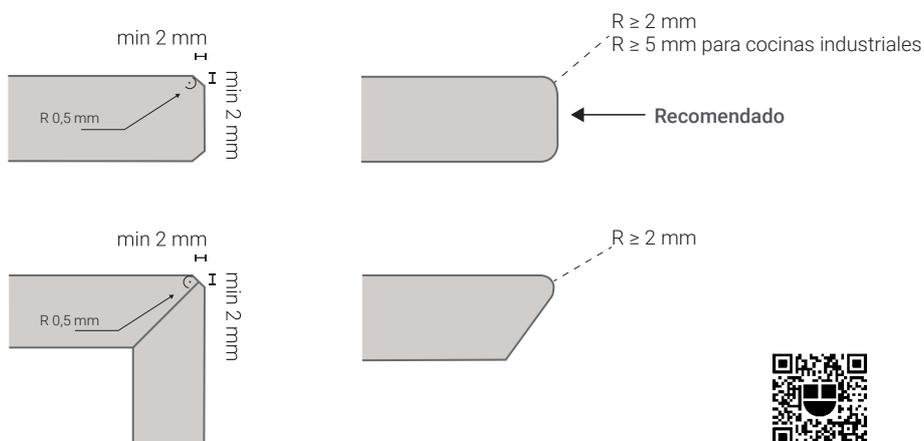
Utilizar adhesivos aptos para uso en exteriores y elegir su tipo en función de las condiciones atmosféricas existentes (como, por ejemplo, los adhesivos Strongbond y Frozebond, desarrollados por Lapitec S.p.A. en colaboración con Tenax: véanse las indicaciones específicas en el apartado MONTAJE MEDIANTE ADHESIVOS del manual de transformación).



Advertencias:

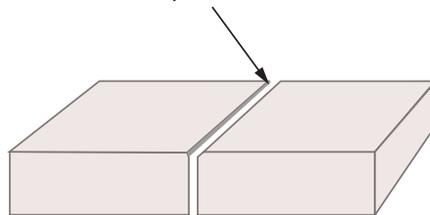
En caso de que las temperaturas de funcionamiento superen las indicadas en la ficha técnica de los adhesivos, Lapitec S.p.A. sugiere una solución sin faldón, con canto visto y sin ningún encolado.

Es aconsejable realizar los cantos de la pieza como se muestra en la ilustración. Las indicaciones proporcionan un equilibrio ideal entre la estética y la funcionalidad, además de reducir notablemente el riesgo de desportilladuras.

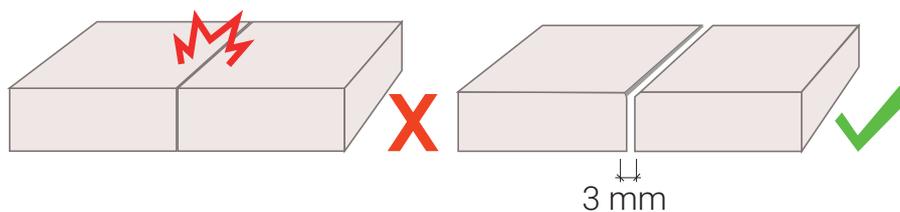


Se aconseja realizar un chaflán de 1 mm como mínimo en la parte superior de los cantos que, al acoplarse, forman la junta de la encimera. Esto sirve para reducir el riesgo de que se produzcan desportilladuras durante la instalación.

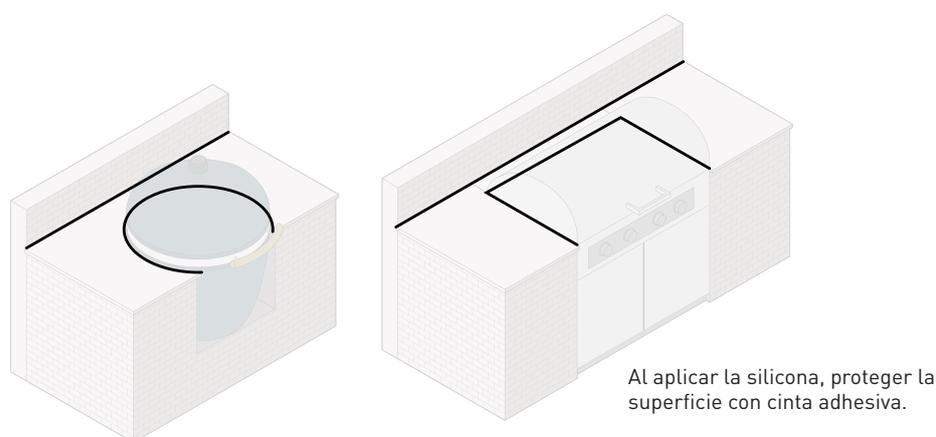
Chaflán superior mínimo 1 mm



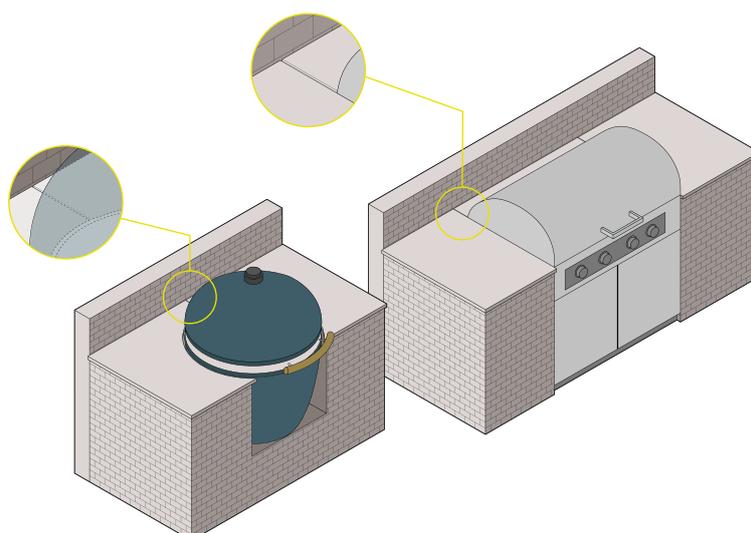
Puesto que la superficie está expuesta a oscilaciones térmicas notables, las juntas deben tener un ancho mínimo de 3 mm. A continuación, rellenar la junta con silicona del mismo color.



Evitar que las encimeras de Lapitec entren en contacto directo con barbacoas, estructuras metálicas y todos aquellos elementos que puedan dilatarse notablemente con los cambios de temperatura. Se deberá dejar una holgura mínima de 5 mm entre el Lapitec y dichos elementos, con cuidado de sellarla usando silicona del mismo color, resistente a las temperaturas elevadas, a fin de evitar la penetración de agua. Si la encimera de Lapitec se instala adosada a una pared vertical, también deberá dejarse una holgura de 5 mm, que se sellará con silicona.



Para las barbacoas semiempotrables, es aconsejable cortar la tira situada en la parte posterior de la barbacoa como se muestra en la ilustración.

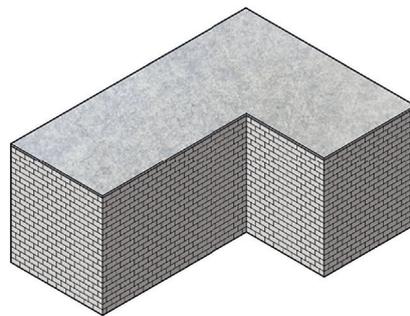


Como material de rejuntado, Lapitec S.p.A. recomienda el producto Mapei MAPESIL LM, Sika SIKASIL C, Ardex SX Sealant, Laticrete LATASIL, o un producto parecido. Es aconsejable comprobar que el intervalo de temperatura de los productos mencionados más arriba sea compatible con las necesidades del proyecto.

Colocación

Es muy importante que la base de apoyo sobre la que se coloca la superficie en Lapitec esté plana, nivelada y sea sólida estructuralmente.

Para las cocinas de obra, se aconseja preparar un soporte total que abarque toda la superficie de la pieza. Lapitec S.p.A. recomienda utilizar paneles de fibrocemento idóneos para el uso en exteriores de 12 mm como mínimo, fijados adecuadamente a la base de apoyo. Si la base de apoyo inferior no es lo suficientemente sólida, añadir barras de soporte. Evitar el uso de contrachapado marino. Es aconsejable utilizar el soporte para todos los grosores de Lapitec, o consulte con el proveedor que el soporte es estable y adecuado para aplicaciones en exteriores.

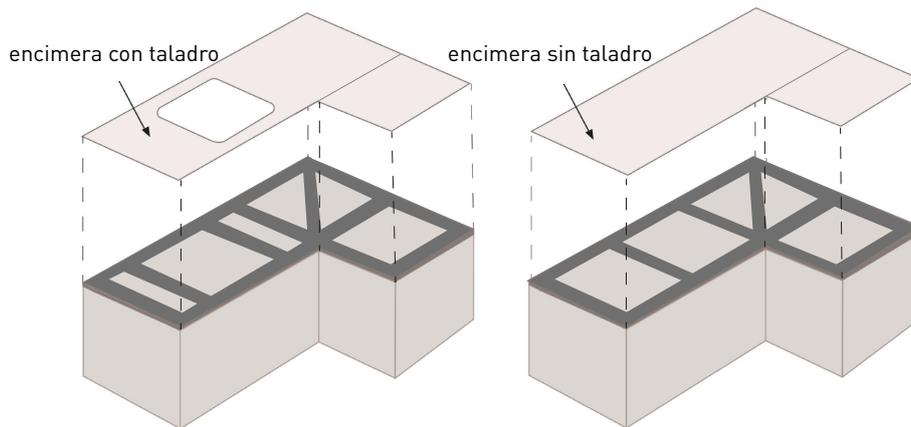


Para las cocinas modulares componibles, son preferibles los muebles dotados de panel superior de cierre para proporcionar mayor soporte a la encimera de Lapitec. Si esa opción no está disponible, se aconseja utilizar soportes como los que se indican en el esquema siguiente.

Material de soporte necesario	12 mm	Espesores 20 mm	30 mm	Ilustración
Vanos máximos aconsejados Carga máxima 130 kg	$C \leq 250$ mm	$C \leq 450$ mm	$C \leq 600$ mm	Una ilustración tridimensional de un soporte modular en forma de L, construido con bloques de ladrillo. El soporte tiene un panel superior de cierre que cubre la superficie superior. En el centro del panel superior, hay un símbolo que indica una carga máxima, consistente en una 'C' con una línea diagonal y una 'X'.

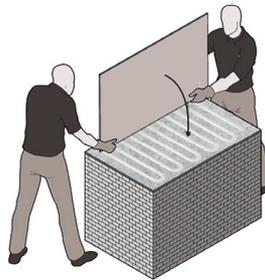
Se recomienda siempre contar con soportes incluso para las áreas que sobresalen.

Si la encimera tiene uno o varios taladros (para fregadero, barbacoa, etc.), habrá que sostener de forma adecuada las zonas de mayor uso para darle la estabilidad necesaria a la encimera.

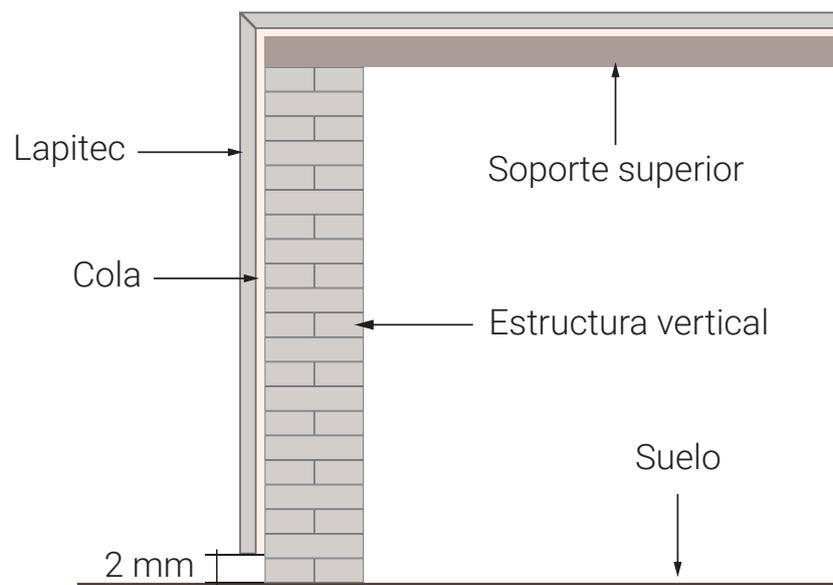


El encolado de la encimera de Lapitec al soporte debe realizarse con adhesivos de poliuretano; evitar el uso de adhesivos cementosos o epoxídicos, ya que pueden ser demasiado rígidos y no adecuados para las altas temperaturas que la encimera puede alcanzar (tal como recomiendan los fabricantes de adhesivos). Como adhesivo, Lapitec S.p.A. recomienda el producto Mapei ULTRABOND ECO PU 2K, Sika SikaForce 479 L45, Ardex 90, Laticrete LATAPOXY 300 o un producto parecido. Es aconsejable comprobar que el intervalo de temperatura de los productos mencionados más arriba sea compatible con las necesidades del proyecto.

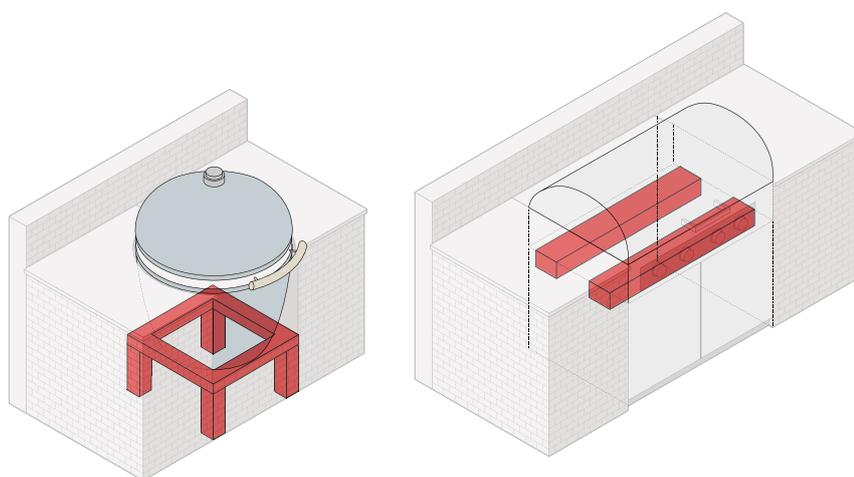
Antes de comenzar el encolado, es importante comprobar que el soporte sea plano. Tanto si se trata de un soporte plano total como si es un bastidor de soporte, se debe realizar un encolado completo macizado para garantizar la distribución uniforme del adhesivo en todo el soporte.



Para instalar paneles Lapitec como laterales de la cocina, se recomienda mantener un espacio de al menos 2 mm desde el suelo. Esto implica pegar la pieza a la estructura de la cocina, utilizando los adhesivos mencionados en el párrafo anterior, como se ilustra en la figura siguiente.



Lapitec S.p.A. recomienda no descargar el peso de la barbacoa directamente sobre la superficie, sino sostenerla con un soporte adecuado. De esta forma, el peso no recaerá sobre la encimera, también le permitirá retirar fácilmente la barbacoa para su mantenimiento y limpieza, sin riesgo de dañar la superficie Lapitec.



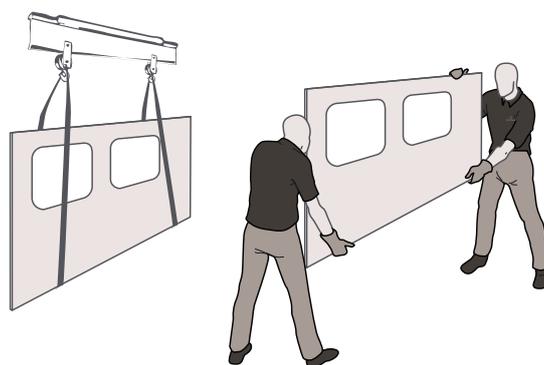
Para más información acerca del montaje de la estructura de la barbacoa, consultar el manual del fabricante correspondiente.



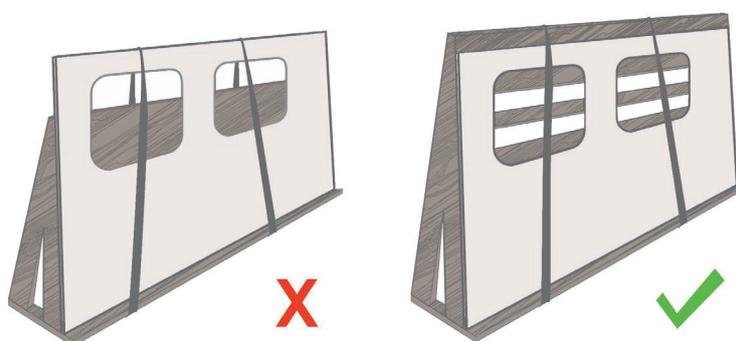
2. DESPLAZAMIENTO Y COLOCACIÓN

2.1. DESPLAZAMIENTO Y EMBALAJE DEL PRODUCTO

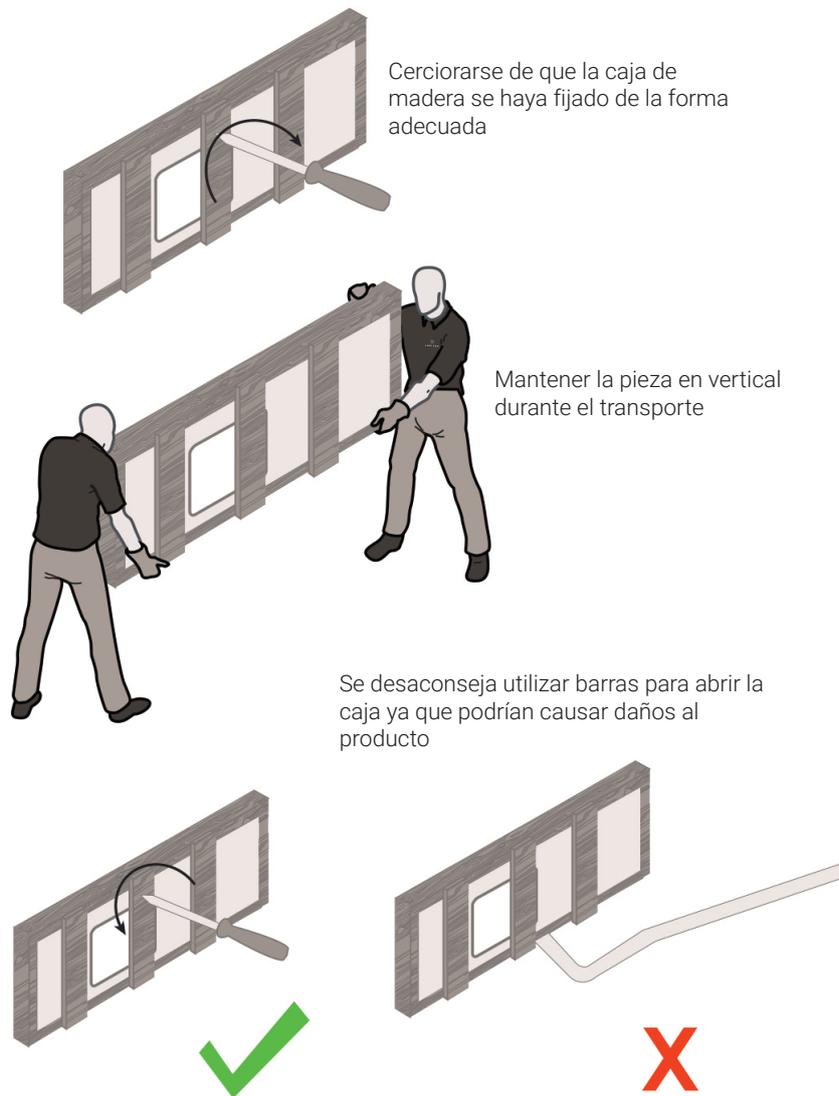
En cualquier caso el desplazamiento y transporte del producto, tanto si se realizan a mano como con correas y ventosas, tendrán que hacerse manteniendo la pieza en posición vertical, tal como se ilustra en el dibujo de abajo. En caso de que haya orificios en la pieza tendrán que orientarse siempre hacia arriba.



Las placas se envasan en caballetes y/o cajas. Se tienen que transportar por separado con cuidado y apilarse de lado, independientemente del formato, prestando atención a intercalar entre las distintas piezas, y entre las placas y el soporte, materiales que prevengan posibles roturas (por ej. calzos de madera). Las placas siempre se deben sujetar de la forma apropiada para evitar flexiones y se deben guardar en lugares que no estén sujetos a posibles golpes accidentales (zonas de tráfico o maniobra).



En caso de que se tengan que depositar en el exterior siempre se tendrán que proteger de la lluvia con una lona para evitar fenómenos de estancamiento en las placas. Si las placas se mojan dentro del embalaje este se tendrá que quitar y las placas se tendrán que colocar de forma que se puedan secar perfectamente.



2.2. PRECOLOCACIÓN

Es fundamental que la base de apoyo sobre la que se va a colocar la pieza de Lapitec® sea plana, esté nivelada y sea estructuralmente sólida. La mayor parte de las roturas durante el montaje y después de la colocación se deben a un soporte irregular, inapropiado o a la presencia de escombros o residuos de elaboración. La superficie de la pieza tiene que estar apoyada perfectamente en el soporte, los posibles puntos no soportados pueden convertirse en puntos débiles de la pieza mecanizada. Por tanto es conveniente no aplicar puntos de silicona aislados, sino extender la cola por toda el área de apoyo y que se adhiera completamente a la pieza.

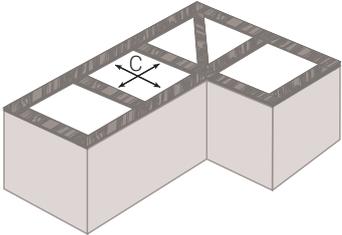


Para piezas de 12 mm de grosor se aconseja colocar un soporte total por toda la superficie de la pieza mecanizada para que sea lo más estable posible. Por tanto utilizar contrachapado marino de 20 mm de grosor como mínimo que sujete toda el área de la pieza.

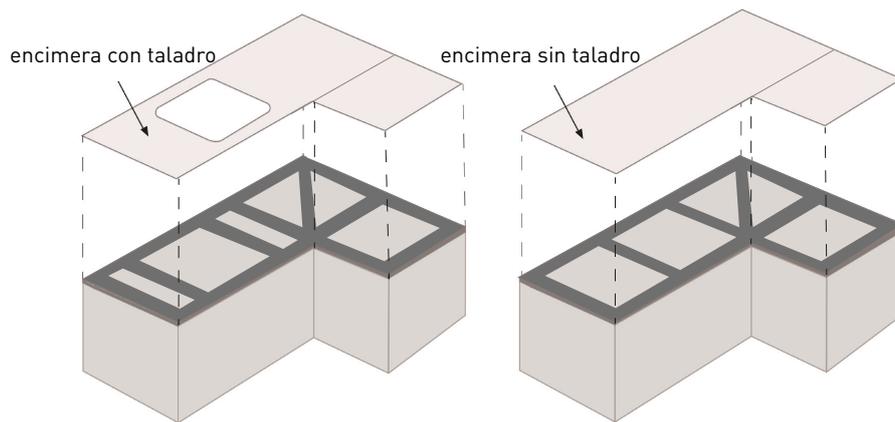
Asimismo es importante que la cola utilizada para fijar el Lapitec en el soporte sea suficientemente elástica (por ej. silicona), para compensar las posibles diferencias de dilatación de los dos materiales.



En caso de que se decida utilizar una estructura de láminas hay que respetar la distancia máxima entre los travesaños "C" que se indica en la siguiente tabla:

Material de soporte necesario	Espesores			Ilustración
	12 mm	20 mm	30 mm	
Vanos máximos aconsejados Carga máxima 130 kg	$C \leq 250$ mm	$C \leq 450$ mm	$C \leq 600$ mm	

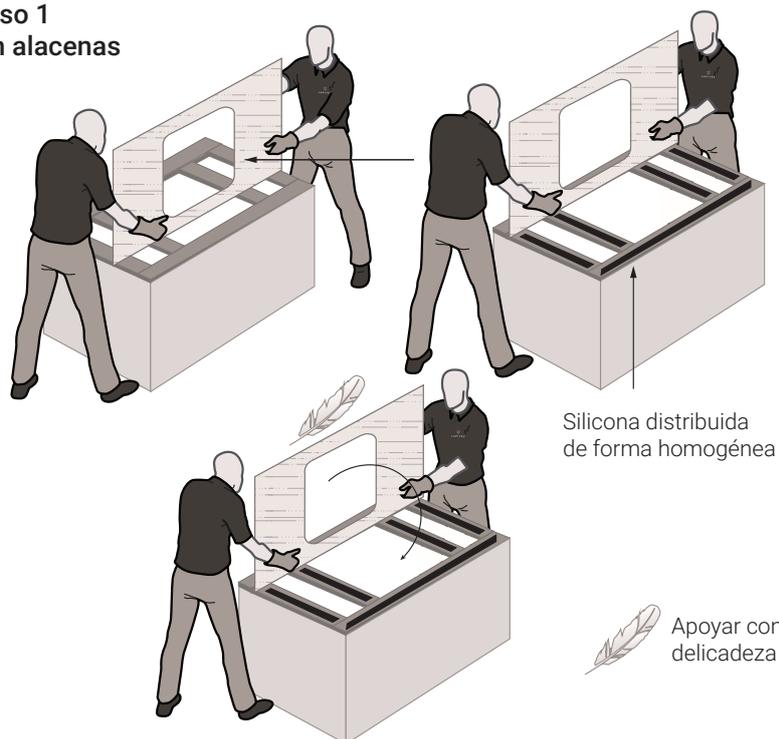
En caso de que se decida utilizar una estructura de láminas hay que respetar la distancia máxima entre los travesaños "C" que se indica en la siguiente tabla:



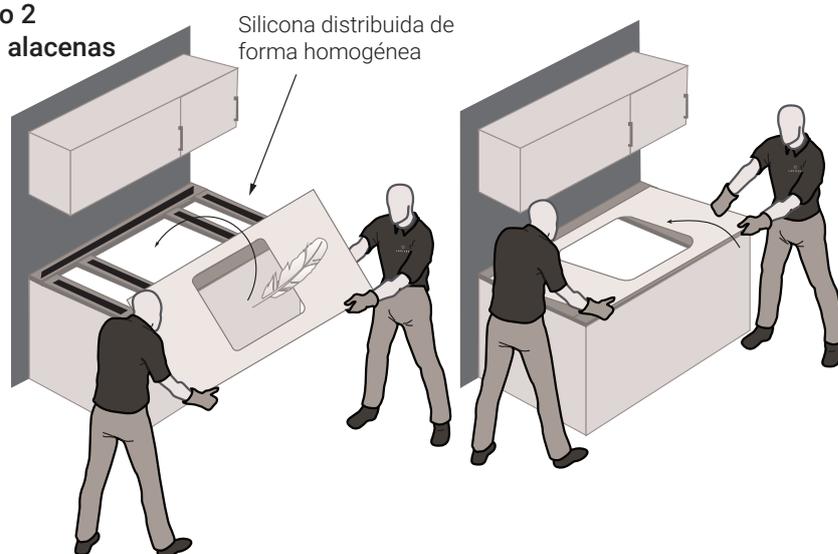
2.3. COLOCACIÓN

Durante la fase de unión de la pieza es conveniente seguir los consejos que se indican abajo para garantizar que la colocación se lleve a cabo de la mejor forma.

Caso 1
Sin alacenas



Caso 2
Con alacenas

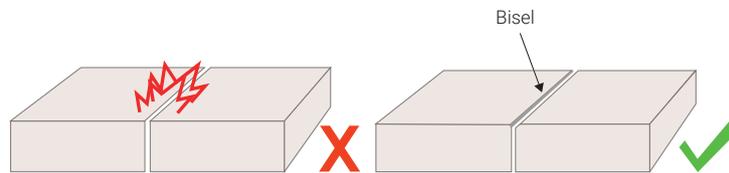


2.3.1 COLOCACIÓN PIEZAS UNIDAS SIN RANURAS

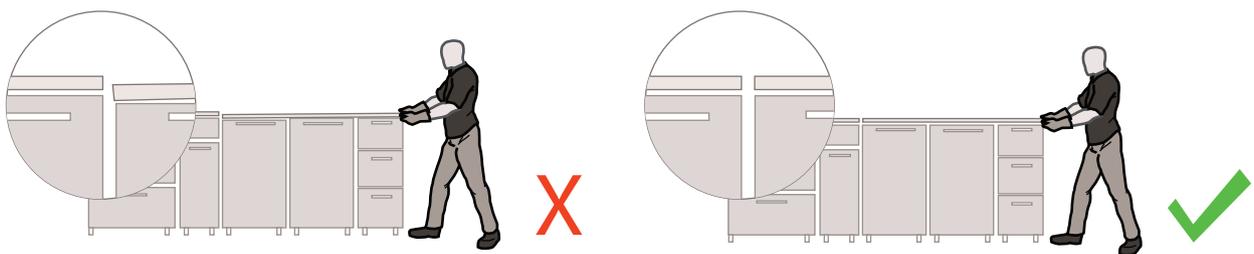
La fase de transporte y colocación de las piezas mecanizadas es un momento delicado tanto cuando se realiza en el laboratorio, para probar el rendimiento final de las piezas, como durante el montaje in situ.

Siempre es conveniente manejar con el debido cuidado las piezas prestando atención a los cantos y respetando las siguientes indicaciones.

Todos los cantos deben tener un bisel mínimo en el borde para garantizar la robustez de la pieza.

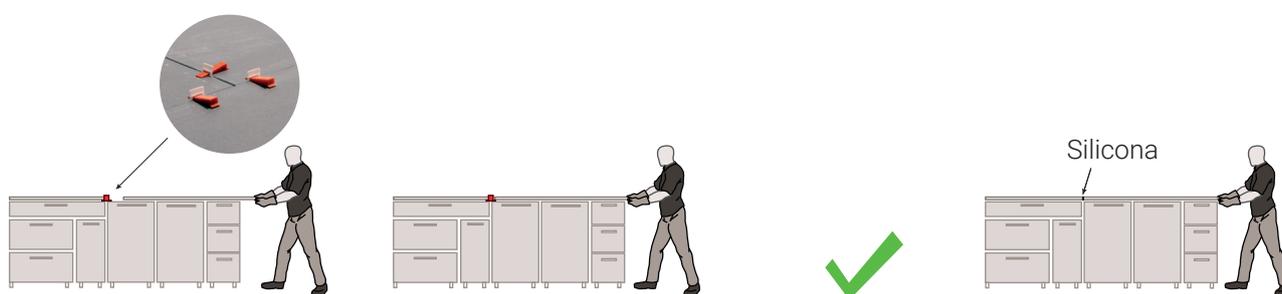


Antes de la colocación hay que cerciorarse de que el soporte esté nivelado y sea perfectamente plano, de lo contrario es indispensable realizar regulaciones o rellenos. Los bordes situados uno al lado de otro tienen que encajar a la perfección y no deben tener ángulos distintos que podrían ocasionar roturas.



Para evitar golpes secos entre dos piezas y que resulte más fácil unir productos adyacentes es conveniente intercalar siempre calzos que se quitarán únicamente para aplicar la silicona y los posteriores ajustes finales con desplazamientos mínimos.

Sigue siendo un factor determinante el cuidado y la atención durante la fase de instalación.



Unión de piezas con ventosas

Otra forma de unir piezas sin ranuras prevé utilizar un equipo específico dotado de ventosas y unión calibrada de las piezas.





3. MECANIZADOS MANUALES

3.1. INTRODUCCIÓN

Lapitec® es una piedra sinterizada que se suministra en obra ya preparada para su colocación (cortada, taladrada y mecanizada). Un buen diseño y una extracción realizada con precisión permiten proceder con los mecanizados en la fábrica evitando ajustes inútiles y críticos en la obra.

Cuando haya que realizar mecanizados en la obra se recomienda ceñirse estrictamente a las indicaciones que se facilitan en el presente manual utilizando las herramientas suministradas y/o aconsejadas por Lapitec S.p.A. Si se cree que se debe realizar cualquier mecanizado, es conveniente efectuar ensayos previos tanto de corte como de taladrado para familiarizarse y evitar inconvenientes desagradables. Bajo pedido la empresa puede poner a disposición los residuos de elaboración para utilizarlos para dicho fin.

Para realizar mecanizados manuales se recomienda respetar las normativas vigentes en materia de seguridad. Es necesario que todos los trabajadores dispongan de los EPI (Equipos de Protección Individual) específicos para los mecanizados requeridos. A continuación nuestras recomendaciones.



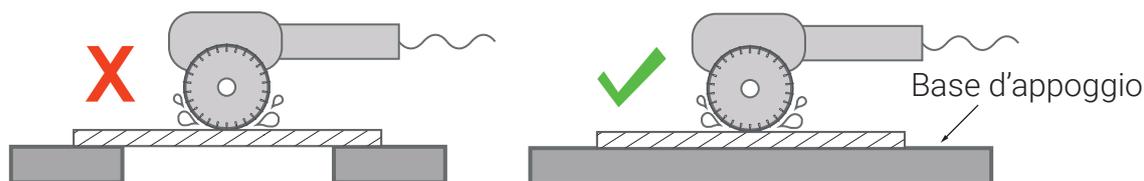
3.2. CORTE MANUAL

Las indicaciones que figuran en el presente párrafo se refieren sólo al corte manual; para los mecanizados de sobremesa (disco, chorro de agua o CNC) hacer referencia a los capítulos específicos.

Para proceder se tendrá que recurrir a herramientas de corte suministradas y aconsejadas por Lapitec S.p.A. o, como alternativa, herramientas que se haya comprobado que sean plenamente compatibles con las que se indican, siempre utilizando abundante agua para el enfriamiento y la eliminación del polvo. Lapitec S.p.A. recomienda no recurrir al corte en seco.

Durante cualquier mecanizado manual las placas tendrán que sujetarse de la forma adecuada.

El soporte tendrá que ser lo suficientemente rígido, perfectamente plano y estar en buen estado. Un soporte de madera será preferible a uno de metal para prevenir rasguños por fricción en la superficie de Lapitec.



Advertencias

El mecanizado se tendrá que realizar siempre empezando por la superficie acabada y luego en la superficie en bruto.

El taladrado de sección cuadrada o rectangular (por ej. instalaciones eléctricas) tendrá que prever en los cuatro ángulos un borde redondeado con un radio de 5 mm.

Una vez finalizado el corte se recomienda lijar un poco (con papel de lija de diamante grano 60/120) la esquina superior e inferior del borde recién cortado. Esta medida evitará que se produzcan molestas astillas y sirve para prevenir cortes (la dureza de Lapitec deja los bordes muy afilados).

3.2.1 HERRAMIENTAS – DISCOS DE CORTE EN OBRA

Para realizar el mecanizado in situ, Lapitec S.p.A. facilita y sugiere herramientas específicas, testadas y garantizadas. Las herramientas aprobadas están disponibles en Lapitec S.p.A. que declara que son idóneas para su uso.

Discos de diamante de corona continua para equipos manuales (esmeriladoras, flexibles...)

Ø 115 mm enganche Ø 22 (*) RPM de 11.000 a 13.000

Ø 125 mm enganche Ø 22 (*) RPM de 11.000 a 13.000

Ø 150 mm enganche Ø 22 (*) RPM de 9.000 a 11.000

(*) también disponible adaptador para Ø 20.

Disco para corte manual Lapitec

Diámetros 115 mm, 125 mm, 150 mm.

El orden está sujeto a posibles variaciones debidas a la investigación continua destinada a mejorar los productos de mecanizado. Se aconseja ponerse en contacto con el proveedor o el servicio Lapitec Academy para cualquier aclaración.





4. ATENCIÓN AL CLIENTE

Lapitec Academy

Lapitec Academy es el departamento que se ocupa de formar y apoyar a los profesionales que trabajan el Lapitec® mediante cursos en la empresa y la asistencia directa. Cualquier experiencia adquirida en proyectos internacionales y para distintas aplicaciones se aprovecha para perfeccionar el producto y los accesorios que comercializa Lapitec S.p.A.

A través de la confrontación directa con los clientes, Lapitec S.p.A. busca sin descanso nuevas soluciones para que el servicio sea cada vez más completo y eficaz para las distintas necesidades de uso.

Gracias al servicio de Academy Community cualquier novedad y evolución técnica se difunde de inmediato a toda la red de colaboradores.

Participando en el curso de formación de Lapitec Academy cualquier profesional puede conseguir el certificado de Approved Fabricator y aprender los consejos útiles y las técnicas de mecanizado de Lapitec.

Contacto:

academy@lapitec.com
+39 0423 703811



Atención al cliente

En caso de necesidades especiales invitamos a ponerse en contacto con el servicio de asistencia de Lapitec S.p.A.

Contacto:

customercare@lapitec.com
+39 0423 703811



LAPITEC

NATURALLY ITALIAN

Lapitec S.p.A.
via Bassanese, 6
31050 Veduggio (Treviso) Italy
tel. +39 0423 703811
fax. +39 0423 709540
info@lapitec.com - www.lapitec.com