



R ROCCIA[®]
SINTERED SLAB



Manual de utilização

A coleção de Lâminas Sinterizadas ROCCIA® é inovadora com design moderno e elegante. Nossas lâminas sinterizadas são produzidas com alta tecnologia, o que garante ao material alta resistência, durabilidade e versatilidade.

Sumário

O que é a lâmina sinterizada?	4
Características Técnicas	5
Benefícios.....	6
Manuseio e Armazenagem.....	7
Inspeção.....	9
Corte e Industrialização.....	10
Balanço ou beiradas.....	12
Equipamento de corte.....	13
Adesivo para colagem.....	16
Tratamento de borda.....	17
Instalação.....	18
Limpeza.....	19

O que é

Lâmina Sinterizada

Ultra Compacta ROCCIA® ?

A coleção de Lâminas Sinterizadas ROCCIA® combina um design moderno e inovador a mais alta tecnologia de fabricação de superfícies ultracompactas, com uma composição 100% natural a base de 3 elementos, como o granito (quartzo e feldspato), minerais provenientes do vidro e sílex e óxidos naturais, as lâminas ROCCIA® são uma nova alternativa aos mármore e granitos para projetos no mundo mobiliário

As nossas lâminas sinterizadas são produzidas através de um processo chamado sinterização. A Tecnologia de Sinterização replica em algumas horas o processo pelo qual os pétreos são criados de forma natural ao longo de milhares de anos. Ele consiste em submeter as matérias-primas descritas acima a pressões e temperaturas altíssimas. Em uma primeira fase, o conjunto de matérias-primas passa por uma prensa na qual é aplicada uma pressão de até 400 bares. Em uma segunda fase, a placa passa por um forno onde é cozida em temperaturas superiores a 1200°C. Este processo resulta em uma superfície ultracompacta.

Graças ao seu formato e características físico-mecânicas, este produto é adequado para inúmeras aplicações interiores e exteriores em áreas comerciais e residenciais: pavimentos, paredes, bancadas, fachadas, revestimentos ou mobiliário. As lâminas são resistentes aos raios UV e até o congelamento da superfície, além de também possuírem uma baixa porosidade e resistência a infiltrações, manchas e riscos sendo de fácil higienização e longa durabilidade.



Características Técnicas



ABSORÇÃO DE ÁGUA

0,022%



DUREZA

≥6 (Mohs)



RESISTÊNCIA A MANCHAS

Classe 05 (EN14411:2016)



VARIAÇÃO DE ESPESSURA

+/- 10%



RESISTÊNCIA A IMPACTOS

0,88 (EN14411:2016)



RESISTÊNCIA A VARIAÇÃO TÉRMICA

Nenhum defeito percebido (EN14411:2016)



RESISTÊNCIA A PRODUTOS QUÍMICOS

Classe A (EN14411:2016)



RESISTÊNCIA DAS CORES A LUZ (UV)

Nenhum defeito percebido (EN14411:2016)



COEFICIENTE DE DILATAÇÃO LINEAR

$5,1 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$



RESISTÊNCIA AO CONGELAMENTO

Nenhum defeito percebido (EN14411:2016)

Benefícios

- Ecologicamente sustentável
- Leve e de fácil utilização (corte e instalação)
- Fácil limpeza e manutenção
- Resistente a fungos e bolor
- Superfície Impermeável
- Resistente a altas temperaturas
- Resistente ao congelamento
- Resistência a riscos e arranhões
- Resistente a raios UV
- Resistente a produtos químicos, ácidos e solventes



MANUSEIO E ARMAZENAGEM

As Lâminas ROCCIA® devem ser carregadas, descarregadas e transportadas por meio de ponte móvel ou outro dispositivo de elevação. Em todos os casos de manuseio e transporte, as placas devem ser equilibradas segundo seu centro de gravidade.

A. Movimentação com garra:

- Pegar uma placa por vez
- Fixe a garra e levante a placa com precaução.
- Evite movimentos bruscos durante a movimentação

B. Movimentação com cintas:

- Para movimentação com ponte rolante devem ser usadas cintas de lona com borracha e com proteção lateral. Não utilizar cabos de aço e correntes.

C. Movimentação com Ventosas Elétricas:

- Necessária uma ventosa com, pelo menos, oito pratos de sucção para que o peso fique distribuído de forma mais uniforme nos pontos de sustentação.
- Evite movimentos bruscos durante a movimentação.

D. Transporte Manual das peças recortadas:

- Nunca transportar de forma "deitada". Inclusive ao colocar e retirar de uma base de apoio.

Movendo uma bancada de Neolith



Incorreto

Correto

Movendo uma bancada de Neolith até a sua base



Incorreto

Correto

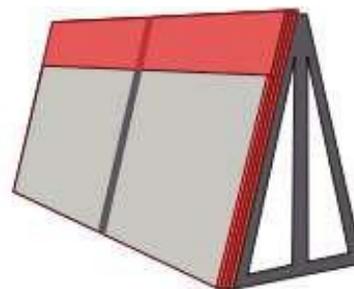
MANUSEIO E ARMAZENAGEM

E. Transporte Rodoviário:

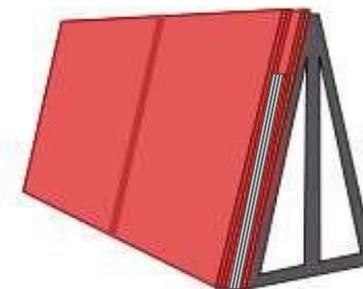
- Em um caminhão, as placas devem estar totalmente apoiadas e devem ser utilizadas cintas com catracas para sua fixação .

F. Armazenamento:

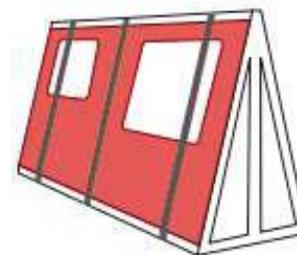
- As lâminas precisam de, pelo menos, quatro pontos de apoio, distribuídos de forma uniforme ao longo da parte traseira; é recomendado um suporte completo, como por exemplo uma chapa de granito.
- Ao armazená-las em cavaletes ou pentes, coloque as lâminas sobre o lado comprido e apoiadas em madeira para evitar qualquer tipo de dano.
- Não coloque as peças maiores sobrepondo as menores.



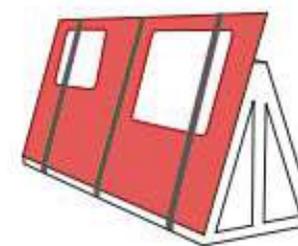
Correto



Incorreto



Correto



Incorreto

Inspeção

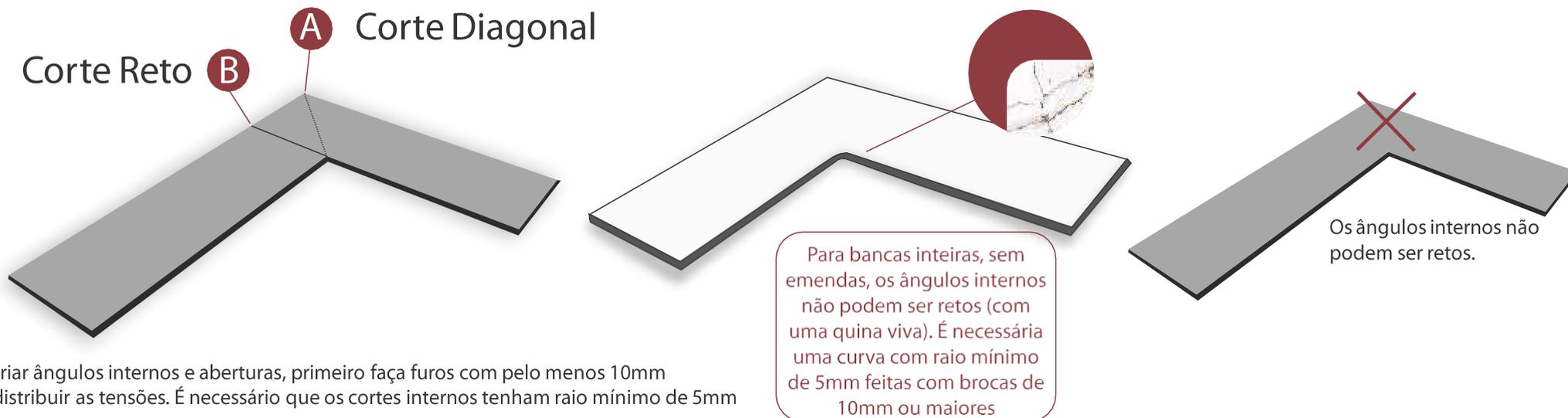
Ao receber o material na marmoraria e antes de começar o processo de beneficiamento da chapa deve ser feita uma cuidadosa inspeção visual no material, a fim de que seja comprovado que o material está em perfeitas condições para seu uso, atestando a inexistência de quaisquer problemas.

O Marmorista é o responsável por determinar que as lâminas são adequadas para o uso, do contrário, dever solicitar a troca do material antes que sofra qualquer tipo de beneficiamento. Após qualquer alteração na lâmina, não serão mais aceitas reclamações sobre a qualidade do material.



Corte e Industrialização

Bancadas de Canto



Para criar ângulos internos e aberturas, primeiro faça furos com pelo menos 10mm para distribuir as tensões. É necessário que os cortes internos tenham raio mínimo de 5mm

Topos ou acabamentos



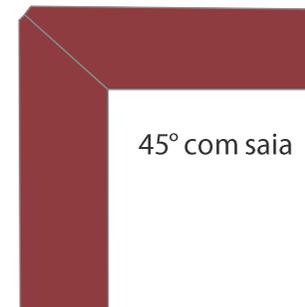
Bisel com chanfro



Polido arredondado



Chanfrado inferior



45° com saia

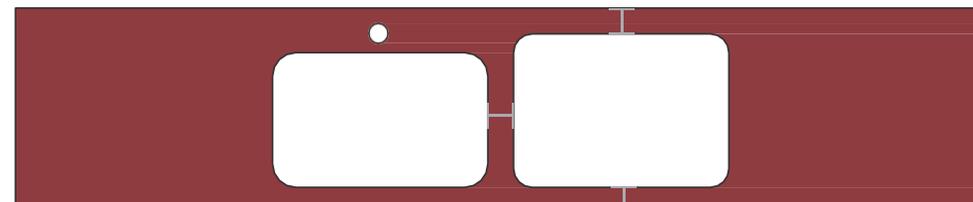
No casos de arestas sem meia esquadria, recomenda-se trabalhar com cantos de raio de 2mm ou com um bisote ou bisel de mesmo porte.

Corte e Industrialização



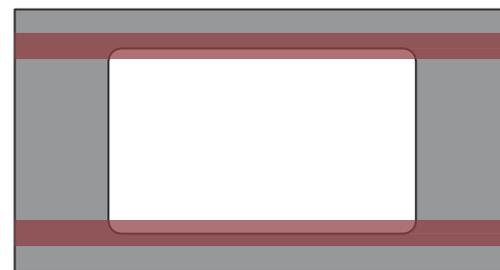
Raio mínimo de 5mm.

Para criar ângulos internos e aberturas, primeiro faça furos com pelo menos 10mm para distribuir as tensões. É necessário que os cortes internos tenham raio mínimo de 5mm.



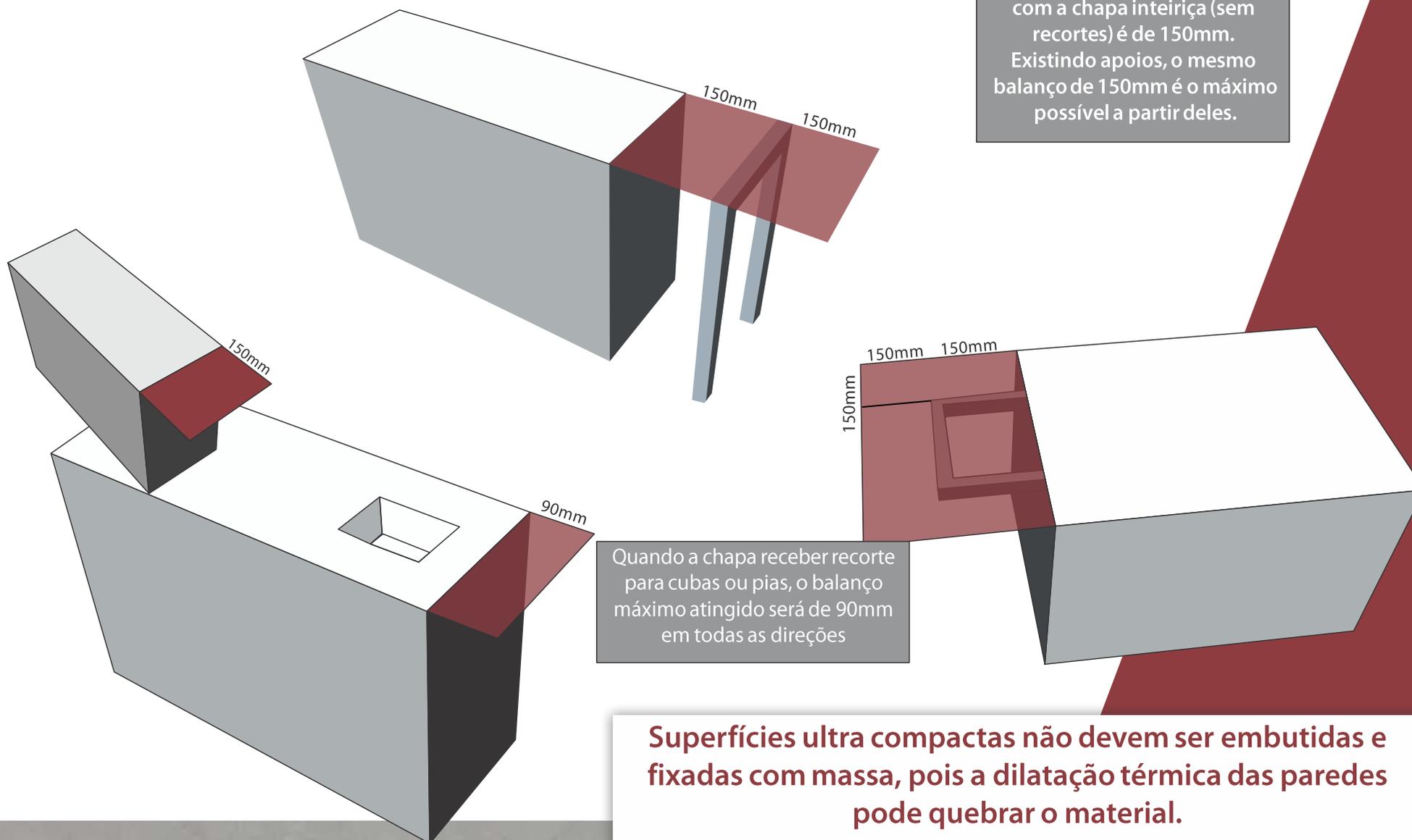
Mínimo 50mm.

Manter uma distância mínima de 50mm para furos e recortes a partir da borda exterior. A mesma distância mínima deve ser mantida entre aberturas adjacentes.



Use uma ou duas barras de suporte para suportar pias, fixadas no quadro da unidade, para evitar tensões na bancada.

Balanços ou Beiradas



O balanço máximo permitido com a chapa inteiriça (sem recortes) é de 150mm. Existindo apoios, o mesmo balanço de 150mm é o máximo possível a partir deles.

Quando a chapa receber recorte para cubas ou pias, o balanço máximo atingido será de 90mm em todas as direções

Superfícies ultra compactas não devem ser embutidas e fixadas com massa, pois a dilatação térmica das paredes pode quebrar o material.

Equipamento de corte

Serra Ponte



Cortadeira



❑ Não há a necessidade de distensionar o material em toda sua volta, porém se faz necessário apenas um primeiro corte longitudinal para aliviar a tensão do material e esquadrear o mesmo para o início do processo.

❑ A bancada de corte deve estar em bom estado e com sua superfície totalmente plana. Do contrário, usar uma chapa de granito por baixo, cobrindo toda a sua extensão, a fim de corrigir imperfeições da bancada de apoio.

❑ A direção do disco de corte sempre deve coincidir com a rotação do disco.

Discos

Recomenda-se o uso de ferramentas desenvolvidas especificamente para superfícies ultracompactas.

Espessura da chapa	6MM	12MM	Diâmetro do disco	Velocidade de giro (RPM)
Velocidade de avanço (M/MIN)	1,5	1,2	300	2100/2800
Velocidade de entrada / saída (M/MIN)	0,5	0,5	350	1900/2500
Velocidade de descida (M/MIN)	0,2	0,2	400	1700/2300
Velocidade de corte 45 (M/MIN)	0,5	0,5	450	1400/2000

Requisitos a cumprir no maquinário

- ❑ Grande vazão de resfriamento de água
- ❑ Base de apoio bem nivelada
- ❑ Utilizar flange de fixação grande
- ❑ Profundidade de disco 2mm
- ❑ Apoio de maior dimensão que chapa
- ❑ Manter uma velocidade de corte contínua

Equipamento de corte

Water Jet



- ❑ Não há a necessidade de distensionar o material em toda sua volta, porém se faz necessário apenas um primeiro corte longitudinal para aliviar a tensão do material e esquadrear o mesmo para o início do processo.
- ❑ A bancada de corte deve estar em bom estado e com sua superfície totalmente plana. Do contrário, usar uma chapa de granito por baixo, cobrindo toda a sua extensão, a fim de corrigir imperfeições da bancada de apoio.

Parâmetro da máquina

Velocidade (M/MIN)	Pressão(Pa)	Alimentação de abrasivo(Kg/MIN)
1	6900	0,45

Requisitos a cumprir no maquinário

- ❑ Base de apoio bem nivelada
- ❑ Apoio de maior dimensão que chapa



Disco Manual

Diâmetro do Disco(MM)	Velocidade de Giro(RPM)
115MM	10.000/12.000
180MM	8.000/9.000
230MM	5.000/6.000



A velocidade de corte deverá ser ajustado em função do tipo de máquina e espessura do material maior espessura, menor velocidade.

Requisitos a cumprir no maquinário

- ❑ vazão de água focando a pastilha
- ❑ Apoio de maior dimensão que chapa
- ❑ Base de apoio bem nivelada
- ❑ Profundidade de disco 2MM

Equipamento de corte

Broca Diamantada



Fresa de Corte



Broca diamantada

Fresa de Corte

Parâmetros

Velocidade de rotação
(RPM) 2.500/3.500

Espessura da chapa	6MM	12MM
Velocidade de avanço (M/MIN)	200	190
Velocidade de entrada / saída (M/MIN)	70	70
Velocidade de descida (M/MIN)	4500	4500
Velocidade de corte 45 (M/MIN)	6000	7500

- ☑ Vazão de água focando a pastilha
- ☑ Apoio de maior dimensão que chapa
- ☑ Base de apoio bem nivelada

Requisitos a cumprir no maquinário

- ☑ Base de apoio bem nivelada
- ☑ Vazão de água focando a pastilha
- ☑ Apoio de maior dimensão que chapa



Adesivos para colagem

Para a junção entre as peças recortadas usar adesivos bi-componentes, normalmente epóxi ou equivalente. Para um acabamento perfeito, é aconselhável utilizar cola colorida em um tom mais próximo possível da cor de base ou do acabamento de superfície da chapa utilizada. Execute a operação de colagem e cumpra os tempos de endurecimento indicados nas fichas técnicas do fabricante.

Veja abaixo uma seleção de produtos disponíveis no mercado:

Akemi

- **Colour Bond (uso interno)**
- **Akepox 5010 (uso interno)**

Tenax (www.tenax.com.br)

- **Powerbond**

Recomenda-se:

- Que uma amostra seja preparada para a primeira colagem e que seja testada, a fim de garantir sua eficiência
- Aplicação com pistola de bocal descartáveis
- A superfície precisa estar totalmente limpa e seca
- Produto com boa proteção contra amarelados
- Resistente a óleos minerais e água.

Tratamento das bordas



As bordas aparentes do produto, após cortadas, não oferecem a mesma resistência da superfície. Neste sentido, orientamos o tratamento das partes expostas, como por exemplo as bordas das cubas e as bordas visíveis ao longo de mesas e bancas.

Produtos recomendados:

Akemi

- EverShield - leve mudança de cor
- Transformer - "efeito desbotado"

Tenax

- Progress - "efeito desbotado"
- Ager - "efeito molhado"



Instalação

Fixação em ambientes internos pisos e paredes

- Deixe um espaço de 2-3 mm entre as peças;
- Crie juntas de movimento a cada 25m²;
- Utilizar argamassa de alta resistência, aderência e flexibilidade, própria para a variação de temperatura e para o assentamento de placas de grandes formatos. Seguindo sempre as orientações da própria quanto à sua aplicação.

Sugestão de argamassa: Argamassa AC-III - TK Glass da Akemi ou similar

Bancadas

- Devido às irregularidades da parede e os possíveis movimentos estruturais do edifício, é recomendado deixar uma junção de dilatação de 3mm entre a bancada e a parede.
- Deve ser usado um adesivo flexível, 100% transparente, para preencher essas junções e fixar as bancadas aos móveis. Isso permitirá uma expansão térmica adequada. Não usar adesivos epóxi.
- Os móveis devem estar nivelados antes da instalação da bancada

Fixação em ambientes externos

- Crie juntas de movimentos flexível de cerca de 1cm de largura nas esquinas. Crie junções de movimento a cada 9-12. As junções estruturais do edifício devem ser absolutamente respeitadas.
- As peças devem ser colocadas com uma grande junta entre elas. A largura da junta deve ser determinada de acordo com as condições climáticas locais
- No caso de assentamento com argamassa, utilizar um produto de alta resistência, aderência e flexibilidade, própria para variação de temperatura para o assentamento das placas de grandes formatos. Seguindo sempre as orientações do próprio quanto a sua aplicação.

Sugestão de argamassa: Argamassa AC-III - TK Glass da Akemi ou similar



Limpeza

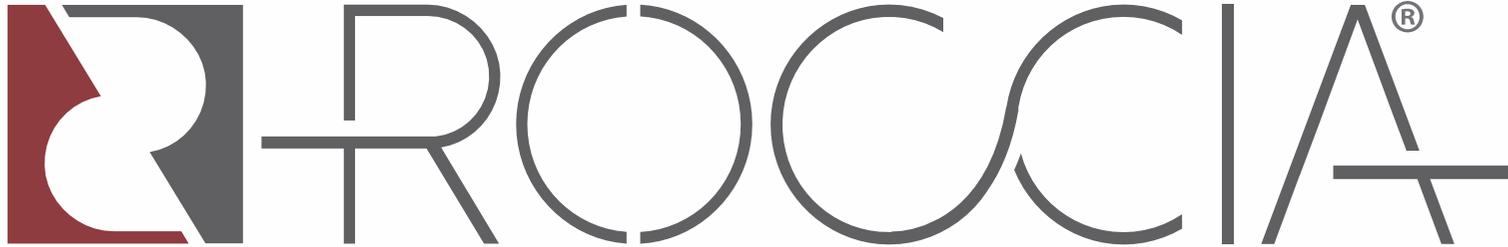
As lâminas sinterizadas ROCCIA apresentam uma ótima resistência a manchas devido a sua baixa porosidade, que faz com que os resíduos gerados pelo uso diário não penetrem facilmente no material. Em caso de derramamentos de líquidos (café, chá, vinho tinto, etc.) limpe rapidamente a superfície com um pano absorvente, uma vez que manchas secas podem dificultar a limpeza.

Não use esponjas abrasivas ou produtos como detergentes com partículas abrasivas e nem detergentes alcalinos (acima de 10) para limpeza. Para limpeza diária, use água quente e detergentes neutros, se necessário, com um pano macio. Para evitar manchas, não use produtos que tenham cera. Também evite arrastar objetos como panelas, louças e eletrodomésticos diretamente na superfície do material. Use tábuas para cortar, assentos de panela e jogos americanos.

As lâminas polidas são mais suscetíveis a manchas, arranhões e produtos químicos do que os materiais foscos (matte), necessitando um cuidado de manutenção maior, mas são, de qualquer modo, comparáveis aos materiais concorrentes disponíveis no mercado. Na necessidade de limpezas especiais,

Proceder conforme tabela de referencia abaixo:

Mancha	Solução de Limpeza	Mancha	Solução de Limpeza
Gordura	Detergente Alcalino/Solvente	Resto de Cimento	Ácido
Tinta	Solvente	Gesso	Ácido
CAL	Ácido	Juntas e Cola Epóxi	Solvente
Vinho	Detergente Alcalino/Ácido	Refrigerante Cola	Oxidante
Borracha Pneumática	Solvente	Suco de Fruta	Oxidante
Resina/Esmalte	Solvente	Alcatrão	Solvente
Café	Detergente Alcalino/Ácido	Nicotina	Solvente/Oxidante
Cera de Vela	Solvente	Risco Metálicos	Polidor de metais cromado

The logo for Roccia features a stylized 'R' on the left, composed of a dark red triangle and a grey shape. To its right, the word 'ROCCIA' is written in a clean, grey, sans-serif font. The letter 'A' has a registered trademark symbol (®) positioned above its top right corner.

ROCCIA®

🌐 scalamg.com.br 📷 [scalamg](https://www.instagram.com/scalamg)
✉ vendas@scalamg.com.br

(21) 96771-1865
(21) 99709-0462

The Scala logo consists of a grid of small squares to the left of the word 'Scala' in a bold, white, sans-serif font. Below 'Scala' is the text 'ROCHAS ORNAMENTAIS' in a smaller, white, sans-serif font.

Scala
ROCHAS ORNAMENTAIS