

VICOSTONE 
SINTÉRISÉE

**MANUEL TECHNIQUE
ET D'INSTALLATION**





PRODUIT	04
MANUTENTION ET ENTREPOSAGE	10
RÉCEPTION ET CONTRÔLES DE QUALITÉ	18
RECOMMANDATIONS PRÉALABLES À LA CONCEPTION	22
COUPE MANUELLE ET TRAVAIL AVEC LE MATERIAU	22
PARAMÈTRES MÉCANIQUES	26
RECOMMANDATION POUR LA CONCEPTION DU COMPTOIR	32
CHALEUR	50
ADHÉSIFS	51
INSTALLATION	52
COULIS	56
AGENTS DE LIAISON	58
NETTOYAGE ET PRÉCAUTIONS D'UTILISATION	60

La marque Vicostone est un leader sur le marché des dalles de pierre sinterisée grand format, où chaque produit incarne la fusion parfaite entre expertise et technologies de pointe. Cette combinaison unique permet à Vicostone de proposer des matériaux d'une qualité exceptionnelle et d'une polyvalence inégalée, offrant ainsi des solutions adaptées aux besoins et aux exigences les plus variés en matière de design. Que ce soit pour les architectes, les designers d'intérieur, les constructeurs ou les particuliers souhaitant transformer leur maison, l'engagement de Vicostone envers la qualité, l'innovation et la satisfaction client garantit que chaque projet devienne un véritable chef-d'œuvre, où la beauté se marie à la fonctionnalité pour créer des espaces inspirants et harmonieux. Nos collections sont soigneusement conçues pour répondre aux besoins de tous les publics.

Pourquoi choisir



Nos collections sont conçues avec soin pour répondre aux besoins de tous les types de clientèle; notre portfolio comprend une vaste gamme de designs inspirés du marbre et du quartzite, ainsi que des options de couleurs plus simples. Notre mission est de créer des environnements esthétiques et confortables dans tous les types d'espaces.



AVANTAGES



DIMENSIONS ET APPARENCE



RÉSISTANCE À LA FLEXION



IMPERMÉABLE



RÉSISTANCE À LA CHALEUR



RÉSISTANCE AUX ABRASIONS PROFONDES



RÉSISTANCE AU GEL



RÉSISTANCE AUX ABRASIONS SUPERFICIELLES



RÉSISTANCE AU CRAQUELAGE



RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES



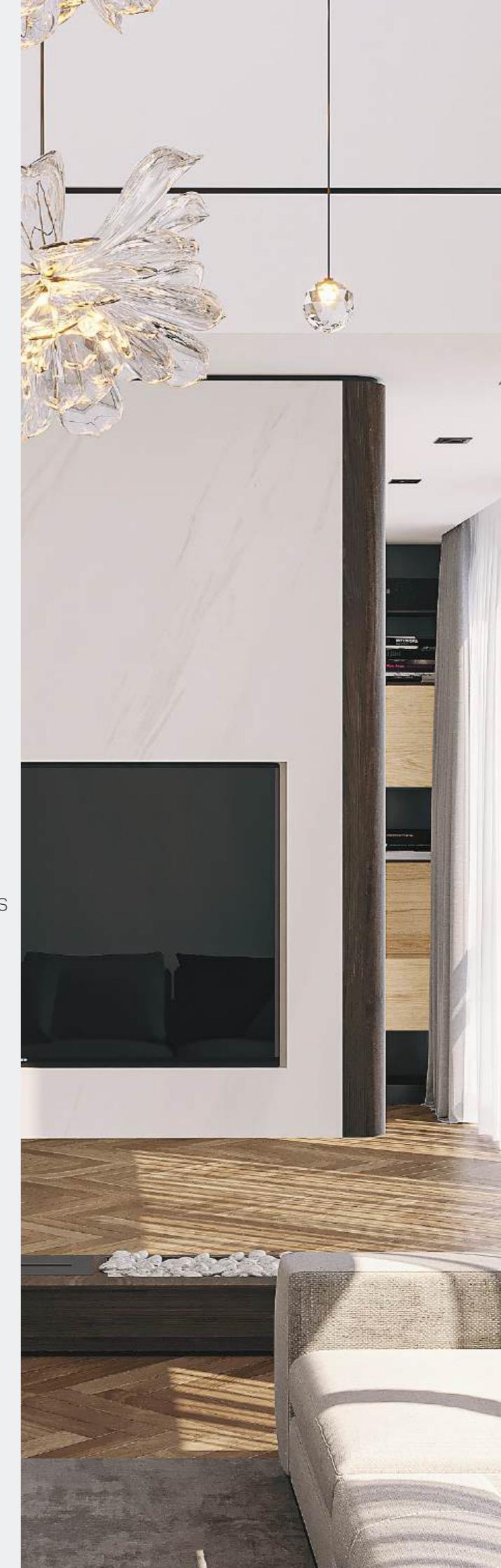
RÉSISTANCE AUX RAYURES



RÉSISTANCE AUX TACHES



IGNIFUGE



FINITIONS

POLI/MAT/VEINTOUCH MAT

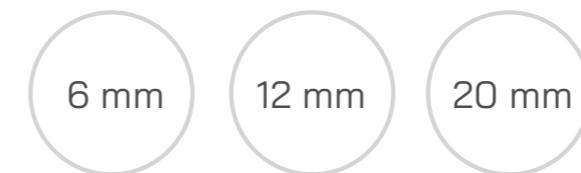


FORMAT

1620 mm x 3240 mm



ÉPAISSEUR



6 mm
CARREAU MURAL :
Intérieur et extérieur.
FAÇADES. PLANCHER :
MOBILIER d'intérieur et d'extérieur

12 mm
COMPTOIRS :
cuisine et salle de bain.
PLANCHER :
extérieur.

20 mm
COMPTOIRS :
cuisine et salle de bain.
PLANCHER :
extérieur.

DURABILITÉ

Vicostone s'engage à optimiser la gestion de l'eau, en se basant sur les principes de réutilisation et d'optimisation dans les différentes opérations. La société s'engage également à toujours appliquer des critères d'efficacité énergétique dans ses installations et ses activités.

En appliquant des critères d'amélioration continue, nous procédons à la récupération interne des déchets et mettons en place un tri sélectif des matériaux, comme le carton, le plastique ou le bois.

Environment | Qualité | Sécurité



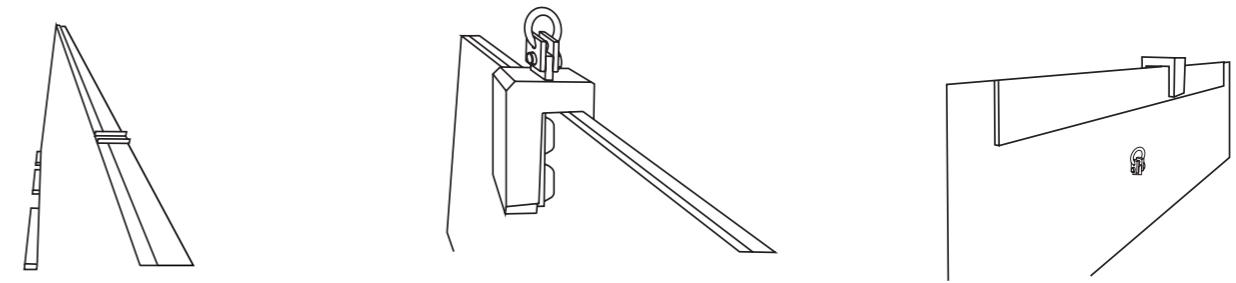
GlobalEPD
A VERIFIED ENVIRONMENTAL DECLARATION



KOSHER



Spécifications techniques	U.M.	6 mm	12 mm	20 mm
Surface de la dalle m ² 5,12 5,12 5,12	m ²	5,12	5,25	5,25
Poids de la dalle kg 76 149 253	kg	77	156	260
Poids par m ² kg 15 29 49	kg	14	29	48
Dalles par tréteau* nr. 44 22 12	nr.	44	22	14
Surface en m ² nette par chevalet m ² 225,28 112,64 61,44	m ²	232,32	116,16	71,68
Poids du chevalet métallique kg 210	kg		210	
Poids total du chevalet kg 3589 3377 3221	kg	3388	3344	3752
Dimensions du chevalet y compris l'emballage	mm		3300x750x1900	



La largeur supplémentaire de cette pince empêche la dalle de se courber pendant la manutention, pour ainsi éviter toute rupture indésirable.

Recommandations :

- Il n'est pas recommandé de prendre plus de deux dalles à la fois avec les pinces.
- Veillez à recouvrir toutes les surfaces métalliques susceptibles d'entrer en contact avec la dalle à l'aide de ruban adhésif en mousse.

Si ce type de pince n'est pas disponible, utilisez une planche de 2 cm d'épaisseur et d'environ 3 m x 20 cm afin que la pince puisse saisir des dalles de 12 mm.

Il est recommandé de fixer les extrémités de la dalle à la planche à l'aide de vérins afin qu'elle ne gauchisse pas pendant la manipulation.

Placez la planche à l'arrière de la dalle à soulever.

1) Placez la pince sur la dalle et la planche.

2) Fixez la pince et soulevez la dalle et la planche avec précaution.

3) Évitez les changements brusques de direction.

Transport avec élingues

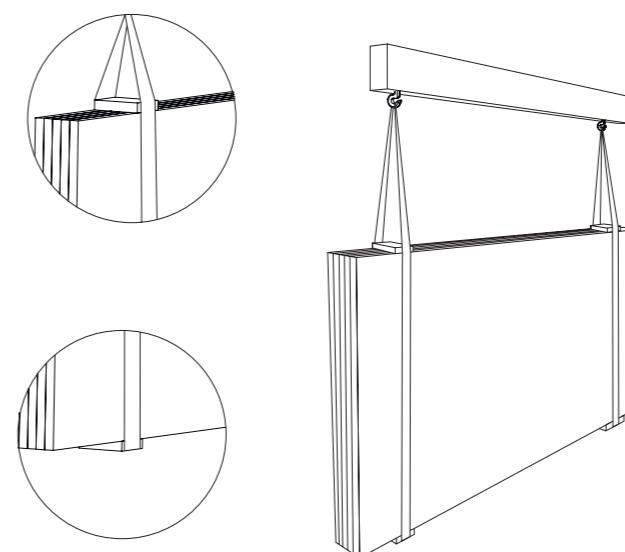
Un système adéquat pour déplacer plusieurs dalles en même temps. Il est recommandé d'utiliser des élingues en toile.

Il ne faut pas utiliser d'élingues métalliques pour manipuler les dalles Vicostone. Il est recommandé d'utiliser des entretoises en bois pour éviter tout contact direct entre les élingues et les dalles.

2.1 MANIPULATION DES DALLES

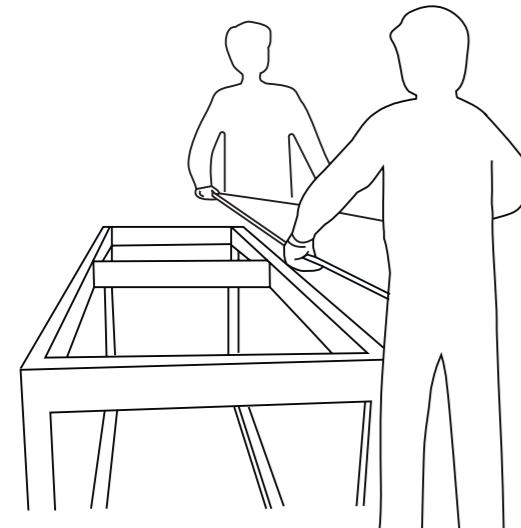
Transport avec pinces

Il s'agit de la méthode la plus efficace pour déplacer les dalles Vicostone de 12 mm et 20 mm d'épaisseur. Il est essentiel de manipuler les dalles avec précaution afin d'éviter tout éclat ou bris. Vicostone recommande d'utiliser le type de pince illustré ci-dessous pour soulever et transporter les dalles individuellement.

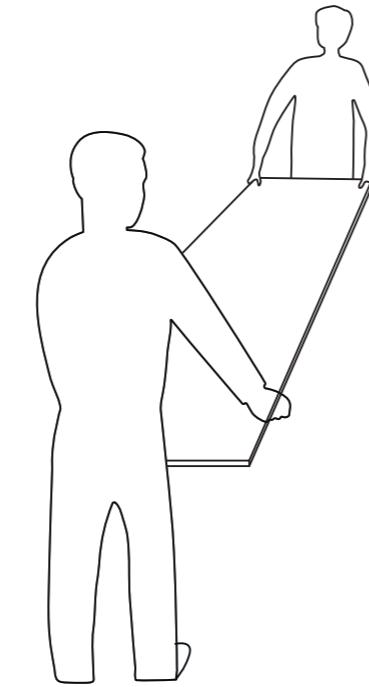


2.2 TRANSPORT MANUEL

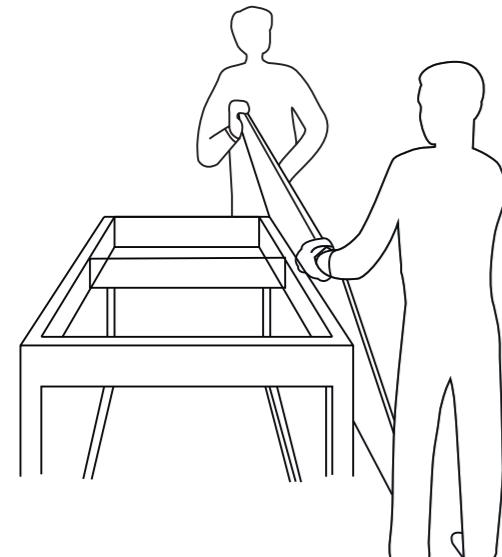
Gardez toujours à l'esprit le poids de tout ce qui doit être transporté. Utilisez tout type de support pour vous aider, et ne déplacez jamais les dalles à plat en position horizontale, car cela pourrait provoquer un gauchissement excessif.



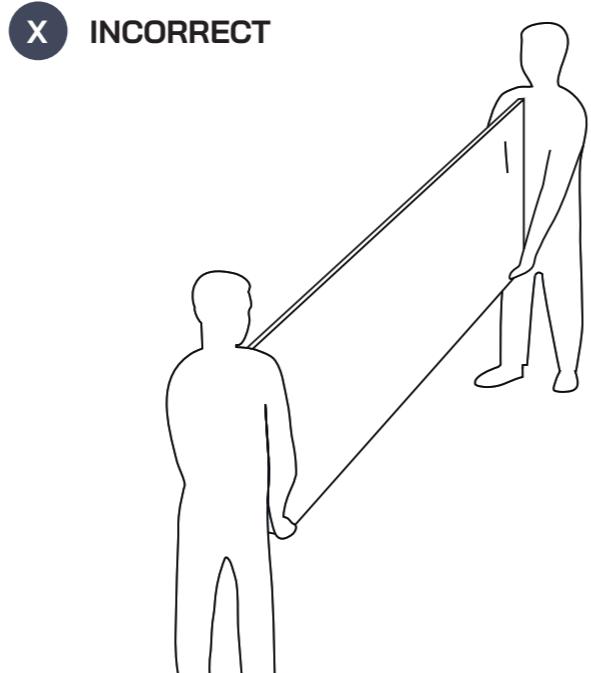
INCORRECT



INCORRECT



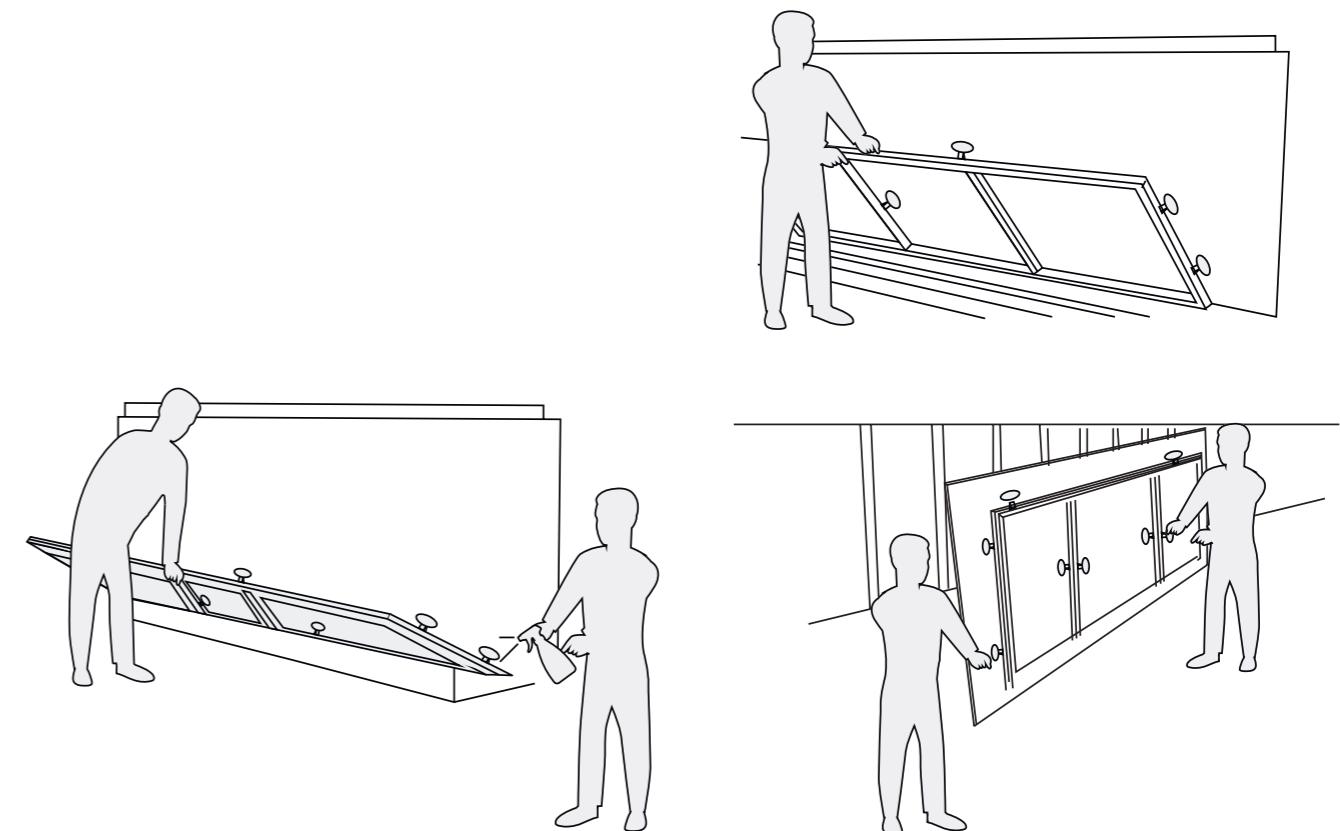
CORRECT



CORRECT

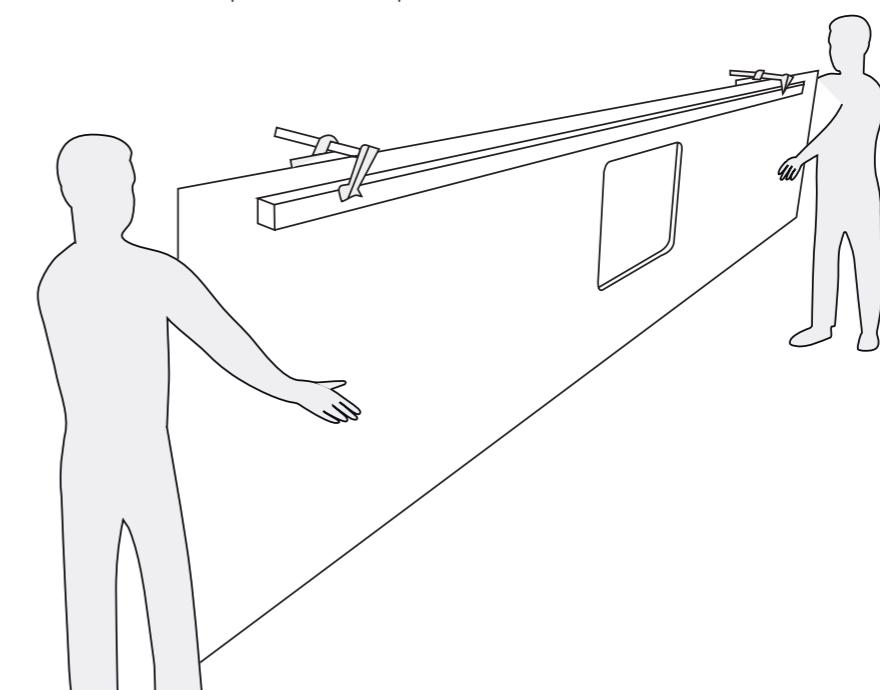
2.3 TRANSPORT PAR SYSTÈME DE LEVAGE À VENTOUSES

Ceci est uniquement recommandé pour les dalles de 6 mm d'épaisseur. Les ventouses peuvent être placées tout le long du cadre pour s'adapter à la taille de la pièce à déplacer. Il est également recommandé d'utiliser cet outil lors de l'installation de la dalle à son emplacement définitif.



Si ce type de cadre n'est pas disponible, vous pouvez également utiliser une tige en aluminium ou un élément similaire, fixé à l'aide de plusieurs vérins. Cela évitera que la pièce ne se plie trop lors de la manipulation.

Il est également recommandé de fixer les pièces fines et longues (plinthes, par exemple) à une tige en aluminium à l'aide de vérins pour le transport.



2.4 EMBALLAGE

Après la production, les dalles sont placées sur des chevalets parfaits pour le transport et le stockage après avoir été correctement étiquetées.

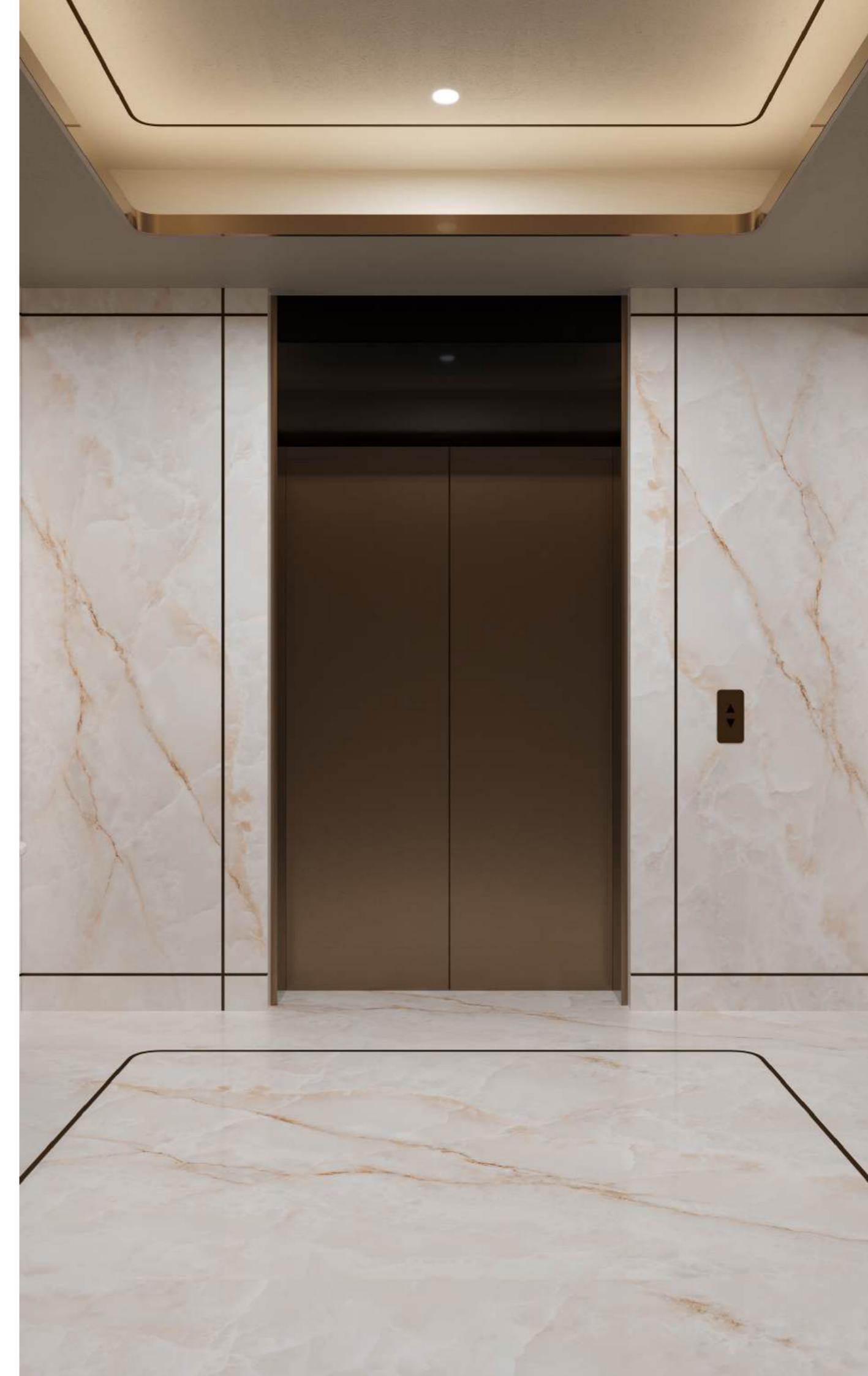


Les cadres en A avec dalles Vicostone doivent être chargés, déchargés et déplacés à l'aide d'un chariot élévateur, d'une grue ou d'un autre mécanisme de manutention approprié.

Lors de la manipulation ou du déplacement, assurez-vous que la charge est bien équilibrée.

Dans la mesure du possible, conservez vos dalles Vicostone sur le même chevalet que celui sur lequel elles ont été livrées.

Toute manipulation ultérieure doit être effectuée à l'aide de chevalets ou de rails (en bois ou en métal) adéquats, munis d'une protection appropriée pour soutenir verticalement les dalles (en bois, en plastique ou en caoutchouc) afin d'éviter les éclats et les bosses au point d'appui.



2.5 ENTREPOSAGE

Lors de l'entreposage des dalles sur des cadres en A ne provenant pas de Vicostone, il est recommandé d'utiliser une base de support continue, ou à défaut, une base comportant au minimum quatre points d'appui. Cette base doit être solide et rigide, de préférence en bois.

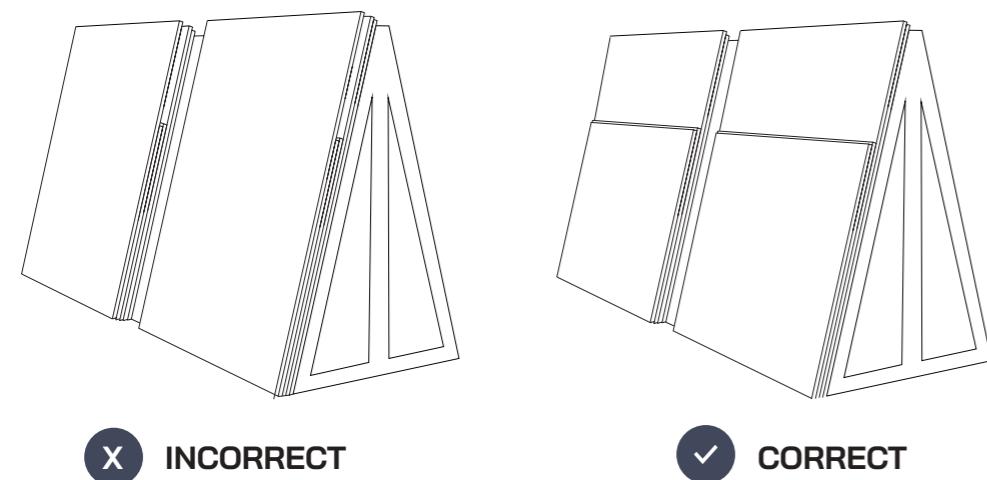
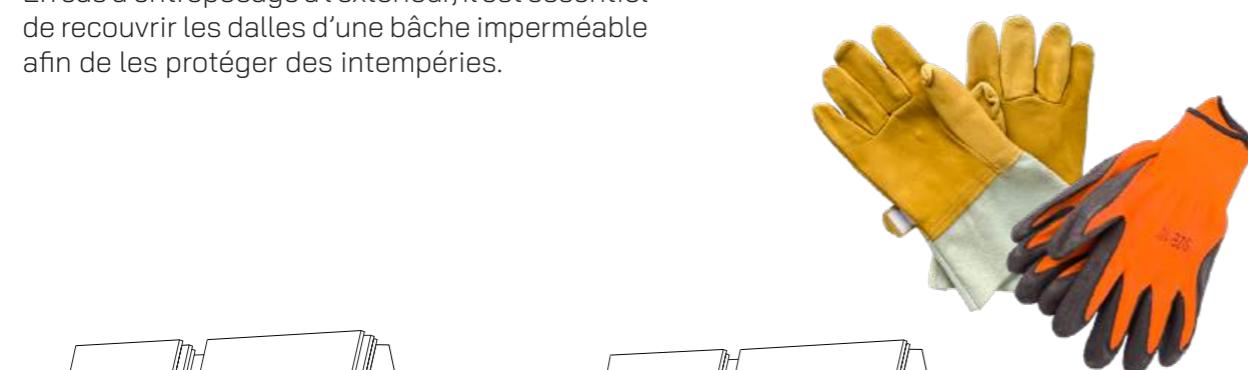
Cette méthode permet d'éviter l'éclatement des bords des dalles Vicostone. Assurez-vous que chaque dalle repose sur au moins trois points d'appui : un au centre et deux sur les côtés.

En cas d'entreposage à l'extérieur, il est essentiel de recouvrir les dalles d'une bâche imperméable afin de les protéger des intempéries.

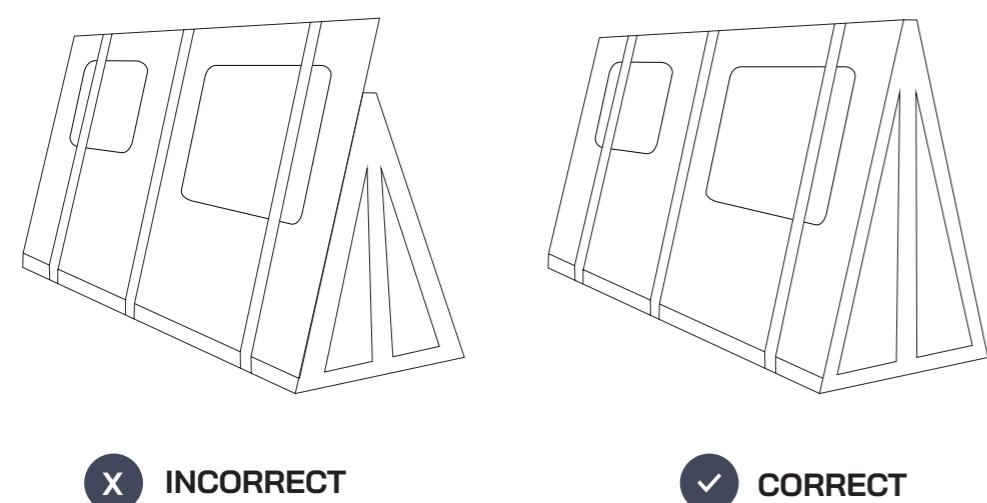
Les pièces coupées peuvent avoir des bords tranchants, vous devez donc les manipuler avec précaution et vous protéger de manière adéquate.

Les matériaux découpés doivent être emballés avec du carton ou une protection similaire aux angles et avec des panneaux amortisseurs sur les bords de la périphérie (d'une épaisseur adéquate) afin de les protéger contre les chocs.

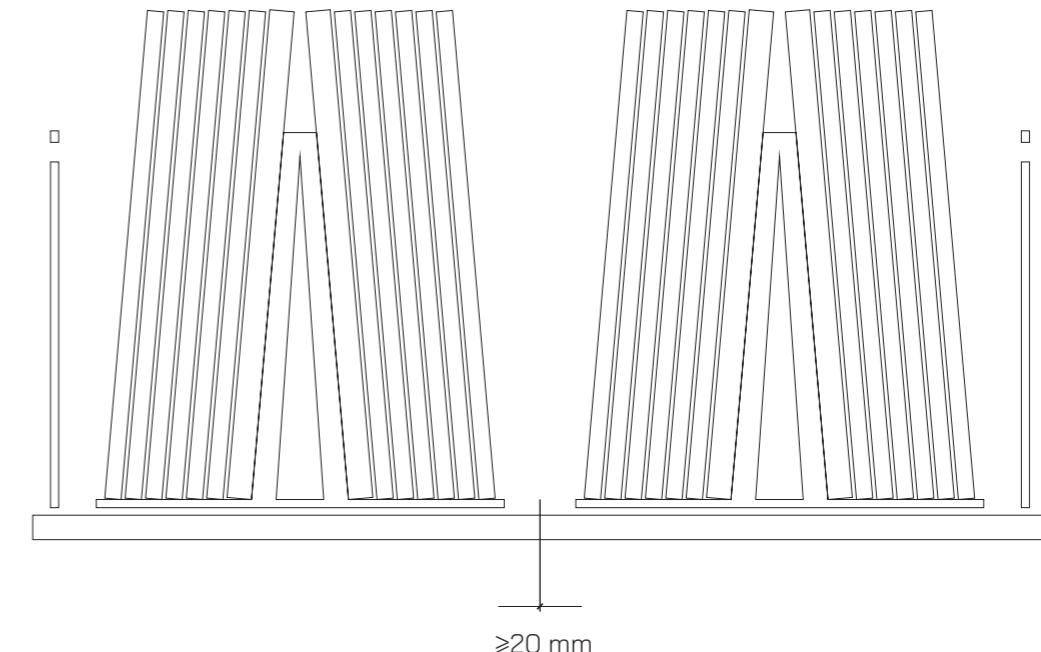
Si le produit n'est pas emballé correctement, il risque de se casser.



Évitez de positionner de grandes dalles contre des dalles plus petites



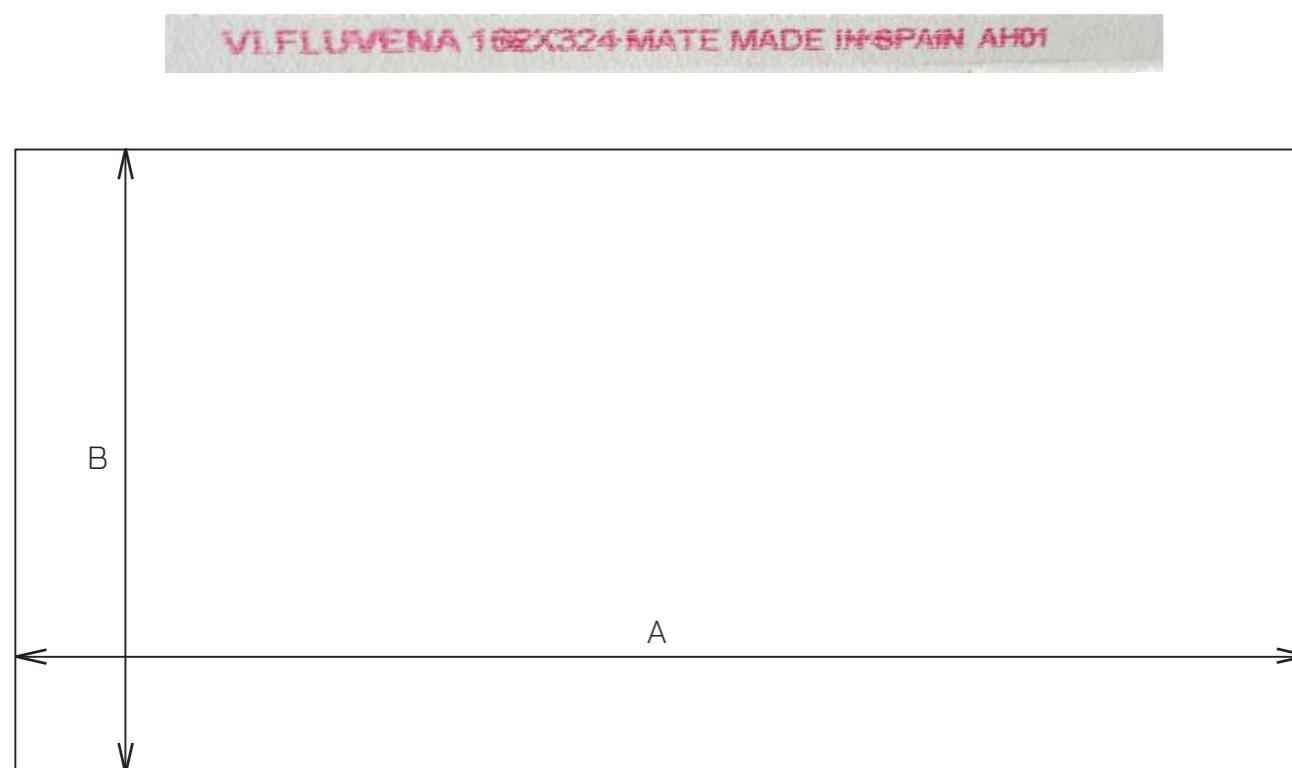
De même, vérifiez que le chevalet ou la base sur lesquels repose la dalle est plus large que la surface de celle-ci.



Vicostone contrôle les dalles conformément aux normes de qualité les plus strictes. Malgré tout, inspectez toujours le matériel reçu avant de commencer tout travail en suivant ces étapes :

- Vérifiez l'extérieur de l'emballage (aucune marque de coups ni aucun dommage visible).
- Vérifiez que tout correspond entre le document de transport, la commande et le matériel reçu. Le code produit est imprimé sur les bords latéraux de chaque dalle.
- Veuillez inspecter visuellement les dalles pour repérer les défauts de surface visibles : fissures, taches, décoloration, variations de brillance et autres imperfections.

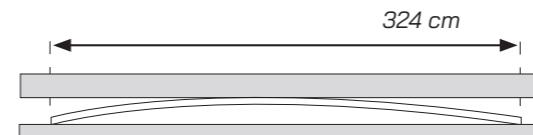
Aucune réclamation ne sera acceptée concernant un matériau installé ou transformé présentant des défauts déjà visibles au moment de la livraison. Il incombe aux fabricants de comptoir de vérifier si les dalles sont adaptées à l'usage prévu. En cas de non-conformité, le fournisseur doit être contacté immédiatement, afin que les dalles puissent être remplacées avant toute découpe ou modification.



Dimensions	Longueur mm (A)	Largeur mm (B)
À titre indicatif uniquement	3240	1630
Utile pour 6 mm	3197	1597
Utile pour 12 mm	3200	1600
Utile pour 20 mm	3200	1600

3.1 PLANÉITÉ

Pour vérifier la planéité d'une dalle, placez-la sur une base horizontale parfaitement à plat et exempte de tout résidu. Tolérance maximale sur la largeur et la longueur des dalles.

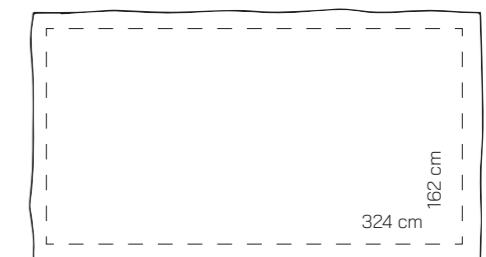


La planéité convexe doit être mesurée à l'aide d'une tige en aluminium maintenue parallèlement à un côté afin de la vérifier. Il est possible d'évaluer la partie de la plaque susceptible de se déformer à l'aide d'une jauge de 2 mm d'épaisseur. Si la jauge d'épaisseur ne passe pas en dessous, il n'y a pas de problème de planéité.

3.2 DIMENSIONS

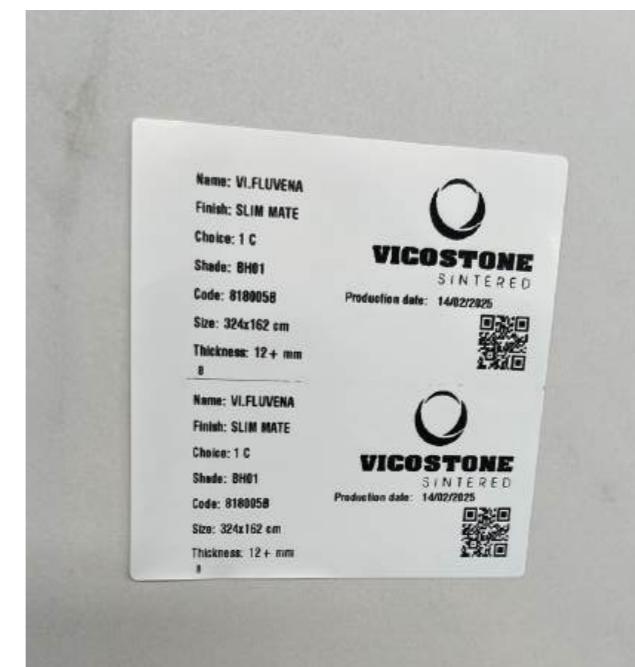
Le terme « Pleine dimension » signifie que le cycle de production de la planche a été réalisé sans avoir découpé la planche. Il s'agit de la dimension destinée à être traitée, car elle permet aux fabricants d'optimiser leurs schémas de découpe en fonction du projet.

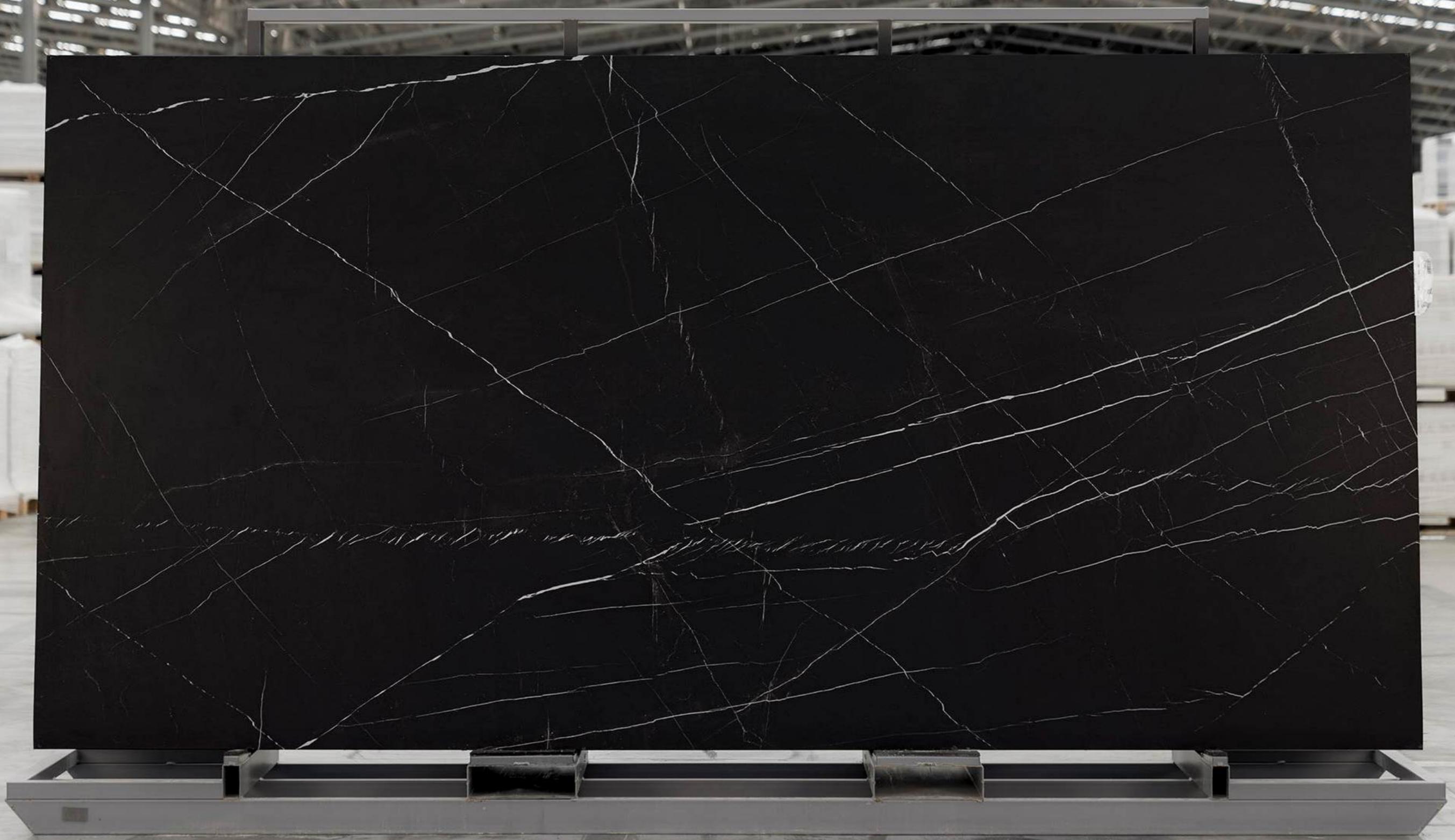
La dimension de 162 x 324 cm, qui correspond à la surface utile et à la quantité facturable, peut être obtenue à partir de chaque panneau.



3.3 IDENTIFICATION DE LA DALLE

Une étiquette est apposée sur chaque dalle pour indiquer des renseignements importants afin d'assurer leur traçabilité, comme le modèle, le ton et la date de production. Conservez ou enregistrez l'étiquette pour référence ultérieure.





04

RECOMMANDATIONS PRÉALABLES À LA CONCEPTION

Espace de travail : il est important d'évaluer la logistique du chantier, car l'installation de dalles de 3200 x 1600 mm nécessite suffisamment d'espace pour la manutention et la pose.

Disposition : grâce à leur planéité, les dalles Vicostone peuvent être posées selon n'importe quel schéma, même en quinconce avec un décalage des joints de 50 %.

Coupes en L : à éviter dans la mesure du possible; à utiliser sur des surfaces avec les dalles les plus petites ou en ajoutant des joints. En effet, les supports et le plâtre à ces endroits transmettent les contraintes et les tassements du bâtiment au fil du temps, ce qui peut provoquer des fissures dans les

matériaux en raison de leur affaiblissement causé par la coupe irrégulière. Ce phénomène n'est pas considéré comme un défaut du matériau.

Planification des matériaux : lors de l'utilisation de dalles de grand format, vérifier le schéma de pose et les formats finaux à installer afin de vérifier la quantité de matériaux nécessaires pour le carrelage mural ou au sol.

Ayez toujours des matériaux supplémentaires à votre disposition au cas où quelque chose se cassera pendant l'opération ou pour des besoins futurs.

05

COUPE MANUELLE ET TRAVAIL DU MATERIAU DE 6 MM+

Les dalles Vicostone peuvent être facilement coupées et percées.

Les opérations les plus complexes de découpe, de profilage et de perçage peuvent être réalisées dans des ateliers spécialisés et des centres équipés d'une scie à disque, d'une machine à commande numérique, d'une découpeuse à jet d'eau ou d'autres équipements professionnels.

Les travaux les plus simples sur ce matériau peuvent être effectués directement sur place. Faites attention lorsque vous déplacez les pièces et lorsque vous coupez. Elles peuvent être utilisées avec des systèmes secs et humides, lesquels sont également utilisés pour le verre, la pierre naturelle et le carrelage en porcelaine. Cela signifie qu'il n'y a aucun problème pour ajuster les dimensions des panneaux sur place ou pour réaliser des coupes spéciales, percer des trous, découper des angles, etc., spéciaux.

5.1 COUPES MANUELLES RECTILIGNES

Elles sont normalement utilisées pour ajuster les dimensions des dalles. Les dalles Vicostone 6 mm+ sont fournies rectifiées et équarries, ce qui facilite grandement le travail sur le chantier.

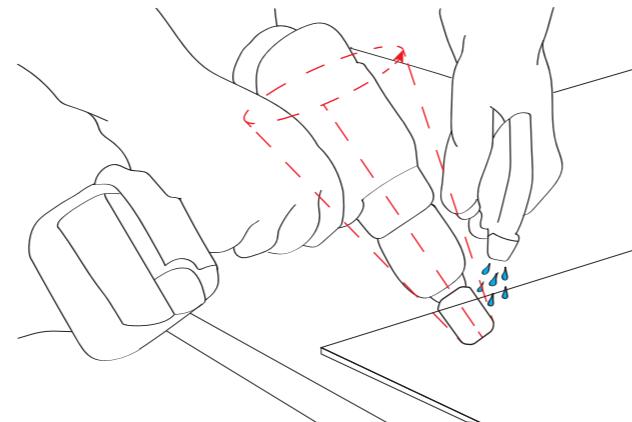
La méthode la plus courante consiste à utiliser des coupe-verre à sec. Ce système convient à la fabrication de carreaux de 6 mm+ :

1. Marquez la ligne de coupe souhaitée.
2. Fixez la tige de coupe sur la face visible du carreau, en la maintenant fermement et en vous assurant que la molette de découpe se trouve juste au-dessus de la ligne de coupe tracée.
3. Faites une incision préalable à chacune des extrémités, à 1-2 cm de l'intérieur vers l'extérieur du carreau.
4. Effectuez une incision complète d'un bout à l'autre sans vous arrêter, à une vitesse de coupe constante et en exerçant une pression constante.
5. Déplacez le carreau au-dessus de l'établi en veillant à ce que la ligne d'incision dépasse l'établi de 10 à 15 cm.
6. La dalle sera déjà presque coupée. Séparez les deux côtés de la coupe à l'aide des pinces. Deux personnes doivent effectuer cette opération ensemble lorsque le format des carreaux coupés est grand.
7. Coupez le treillis d'armature à l'aide d'un couteau.
8. Éliminez toutes les arêtes vives en les biseautant avec des disques diamantés ou du papier abrasif.



5.2 COUPES MANUELLES RECTILIGNES

Tracez la ligne de découpe au crayon. Utilisez une meuleuse équipée d'une couronne à diamants pour couper le carrelage. Il est recommandé de ne réaliser ce type de découpes sur place que pour les petits travaux.



5.3 PERFORATIONS

Placez le carreau sur une surface plane et stable.

Commencez à percer le trou à l'aide d'une couronne à diamants avec un angle d'environ 75° par rapport à la dalle.

Faites le trou en balançant délicatement l'outil, en veillant à ce que la lame refroidisse constamment.



5.4 COUPE EN L ET ENCADREMENT



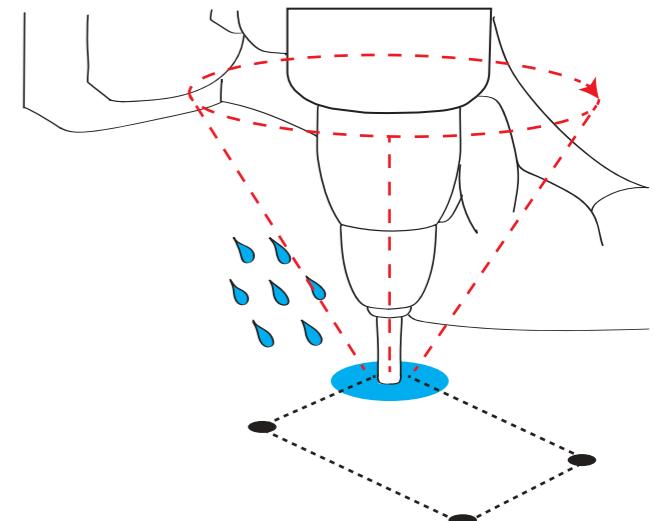
Ce sont des points essentiels. Les réaliser correctement permettra d'éviter les cassures et les fissures.

Laissez un rayon de plus de 3 mm dans toute découpe en L interne. Plus le rayon est grand, plus la pièce sera solide. Pour ces points, respectez également les joints correspondants indiqués sur les points successifs.

Placez le carreau sur une surface plane, propre et stable.

Les trous destinés aux prises électriques doivent être percés à une distance minimale de 5 cm des bords des carreaux. Une fois les dimensions du trou délimitées, commencez à percer sur la face visible du carreau. Percez des trous (sans utiliser le mode marteau) à l'aide d'un foret à diamants (diamètre 6-10 mm), en faisant osciller la perceuse et en veillant à refroidir constamment l'outil avec de l'eau.

Percez les trous aux quatre coins. Pour ouvrir le trou, effectuez des coupes droites entre les trous à l'aide d'un disque diamanté de petit diamètre.



Renseignements préliminaires

Avant de travailler avec les dalles, assurez-vous toujours que celles-ci sont entièrement supportées par l'établi et que celui-ci est exempt de tout éclat. La dalle doit être parfaitement plane.

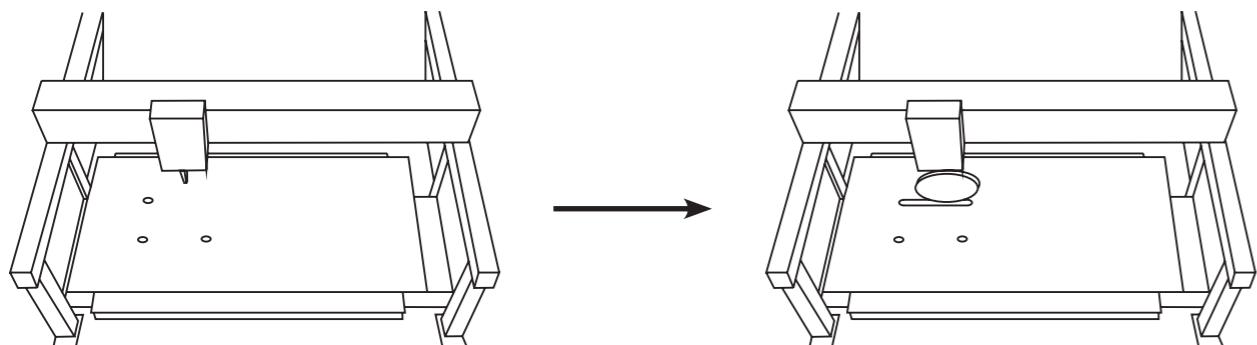
Pour éliminer toute tension sur la dalle brute avant la manipulation, nous recommandons de corriger les bords en coupant environ 2 cm de chaque côté.

Séquence recommandée pour la coupe de dégagement :



En raison de la dureté du matériau Vicostone, le disque de coupe doit être correctement refroidi. Le jet de refroidissement doit être continu et toujours viser le point de coupe où le disque de coupe sera en contact avec la dalle :

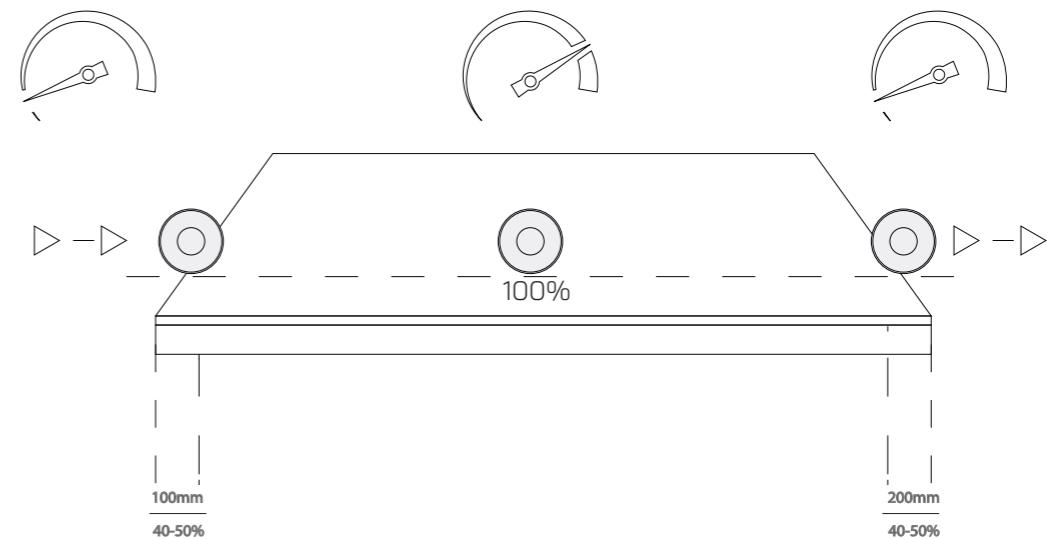
Trou pour l'évier : avant de réaliser les coupes, percez les angles des trous à l'aide d'un foret d'un rayon d'au moins 5 mm.

**6.1 COUPE À L'AIDE D'UN COUTEAU À DISQUE**

Nous recommandons de couper les dalles Vicostone à l'aide d'un disque à segments. Les paramètres de coupe sont les suivants :

Disque	Tr/min	Vitesse avant (m/min) pour des épaisseurs de 6/12/20 mm	
		Coupe droite	Coupe à 45°
300 mm		3/2,5/2	1,5/1/0,7
350 mm	Conformément aux indications du fabricant	3/2,5/2	1,5/1/0,7
400 mm		3/2,5/2	1,5/1/0,7

Ces vitesses doivent être réduites de 50 % au début et à la fin de la coupe (environ 15 à 20 cm au début et à la fin de la coupe) :



6.2 PARAMÈTRES POUR MACHINE-OUTIL À CNC

Les dalles Vicostone peuvent être découpées à l'aide d'une machine-outil à commande numérique par ordinateur (CNC).

Les machines-outils à CNC les plus sophistiquées offrent la possibilité de faire pivoter et d'incliner la tête de coupe pour réaliser de nombreux types de coupes. La machine-outil CNC est généralement utilisée après le façonnage de la partie supérieure à l'aide d'une fraise à disque ou d'un jet d'eau.

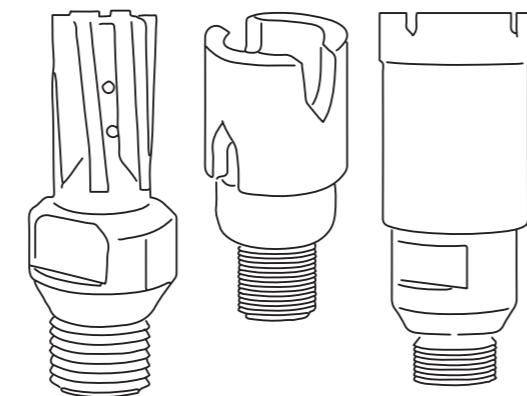
Cette machine-outil est principalement utilisée pour découper des trous d'évier et pour finir les bords des plans de travail affleurants, les trous, les bords et les lignes courbes. La machine-outil doit être munie d'une pointe en diamant pour traiter les carreaux de porcelaine. Le choix de la machine dépendra de l'opération spécifique à réaliser.

Ne faites pas de découpes ni de trous pendant que la machine-outil oscille. Il est important d'utiliser beaucoup d'eau dirigée dans la bonne direction pendant la coupe, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur de la machine-outil.



L'outil de perçage doit pénétrer 1 mm plus profondément que l'épaisseur de la dalle.

Outil	Tr/min	Avant (mm/min)
Fraise de découpe de 19 à 22 mm	4500-5500	150-250
Forêt de 35 mm	3500-4000	10
Fraise de façonn	6000-9000	400

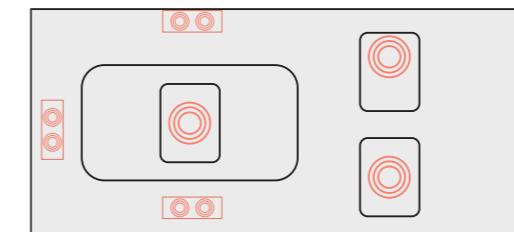


Placement des ventouses

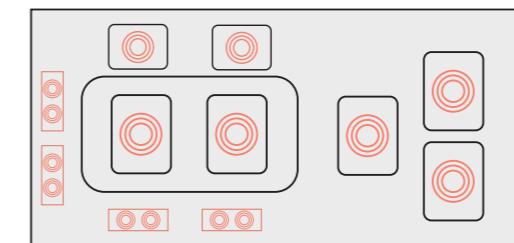
Avant de commencer l'opération, vérifiez que les ventouses sont correctement positionnées à l'arrière de la dalle.

Si la fixation des ventouses est insuffisante, utilisez des joints plus souples d'une épaisseur appropriée.

Le placement correct des ventouses qui maintiennent la dalle est essentiel pour obtenir une bonne coupe. Les ventouses doivent donc être réparties uniformément afin de maintenir la dalle, y compris toute partie à retirer. Si cela n'est pas fait, la partie déjà coupée pourrait se plier et se fissurer avant la fin de l'opération.



INCORRECT

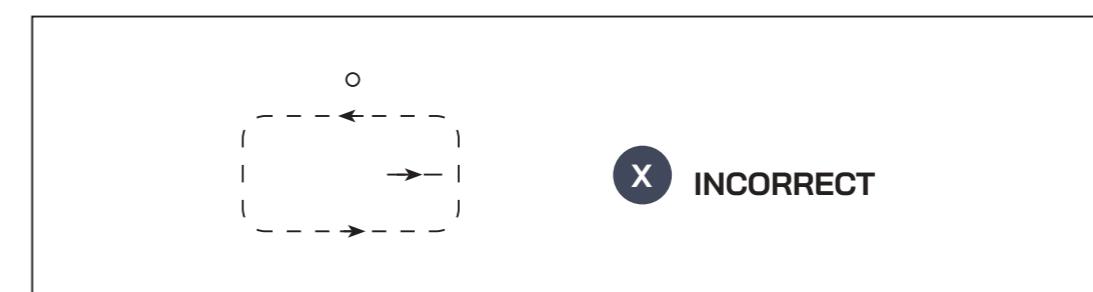


CORRECT

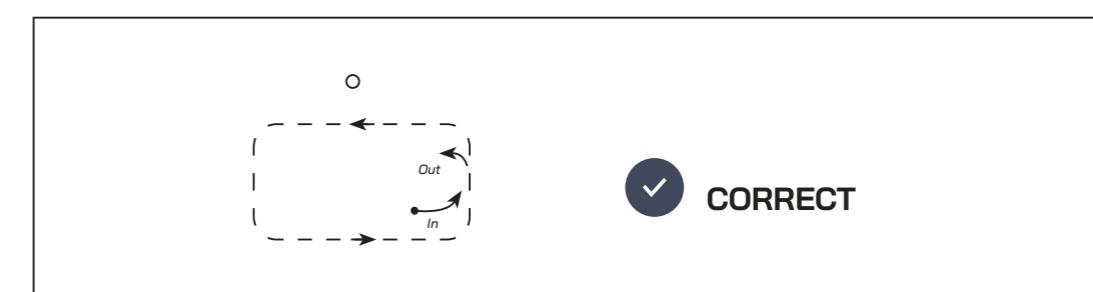
Des pinces peuvent être utilisées à la place des ventouses, auquel cas il convient de rappeler que le côté où est installé la pince ne peut pas être coupé.

Schéma de coupe pour les découpes

Effectuez les coupes comme indiqué dans le schéma ci-dessous, sans couper dans le périmètre du trou à 90°, car cela compromettrait la qualité du résultat final.



INCORRECT



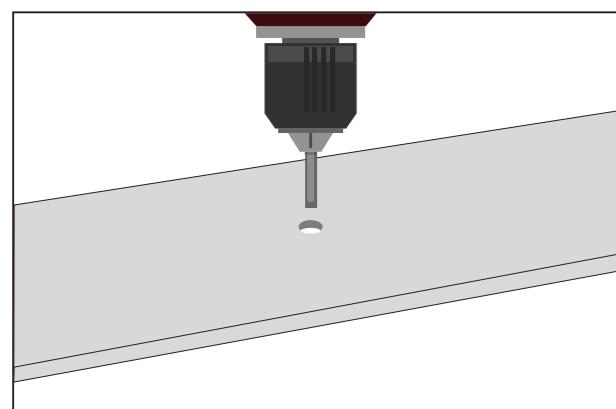
CORRECT

Surfaces affleurantes

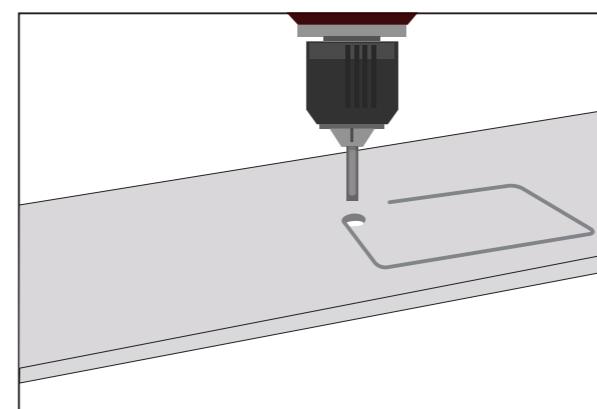
Nous recommandons de terminer l'opération d'affleurement du comptoir avant de procéder à la coupe.

Une rainure maximale de 4 mm peut être découpée dans une dalle Vicostone 12+ et de 8 mm dans une dalle Vicostone 20+, avec des dimensions et des profondeurs adaptées aux instructions figurant dans la fiche technique de l'évier ou de l'appareil à installer.

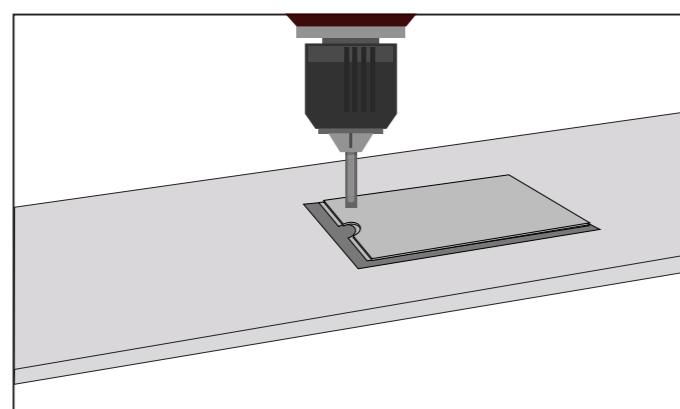
Paramètres de coupe



Perçage



Rognage



Coupe

6.3 TRAITEMENT MANUEL

Un outil de coupe manuel peut être utilisé pour couper les dalles Vicostone 12+ et 20+.

En utilisant des accessoires, comme des disques à couper, des forêts à diamants ou des tampons abrasifs de différentes qualités, il est possible d'obtenir des découpes, des trous ou des finitions pour les bords ou les détails à la surface des comptoirs.

La dalle en cours de traitement doit être correctement positionnée afin d'éviter tout mouvement et toute vibration. La zone traitée et l'outil utilisé doivent être constamment baignés dans l'eau afin d'assurer un refroidissement adéquat et la qualité de l'opération.

Nettoyage à la fin de l'opération

La coupe, le perçage et les opérations similaires entraînent la formation de résidus de poussière causés par l'abrasion des matériaux. Ce résidu a tendance à se solidifier à la surface une fois que l'eau nécessaire pendant la phase de traitement sèche.

Un nettoyage correct est donc indispensable après les étapes de traitement, car un mauvais nettoyage peut laisser des traces difficiles à éliminer (particulièrement visibles sur les couleurs foncées).

Nettoyez les résidus de traitement de la surface de la dalle avec beaucoup d'eau, puis séchez-la avec un chiffon en papier. Répétez cette opération jusqu'à ce que tout soit propre. Évitez de stocker des matériaux traités qui sont encore humides.

Des adhésifs en polyuréthane ou en époxy sont utilisés pour assembler le comptoir et créer les bords, les éviers suspendus, etc. Les produits époxy ont été conçus pour ne pas se décoller, garantissant ainsi des performances à long terme. Pour cette raison, ils pouvaient coller aux surfaces sans être absorbés, rendant leur élimination difficile, voire impossible.

Il est donc essentiel de les nettoyer rapidement à l'aide d'éponges ou de chiffons doux et des produits de nettoyage recommandés par les fournisseurs. Évitez de contaminer le reste de la surface avec des chiffons/éponges utilisés pour éliminer ce produit. Ne déplacez pas la surface finie avec des gants souillés par des produits adhésifs.

Si vous constatez la présence de résidus de résine époxy ou polyuréthane après l'installation du plan de travail, ceux-ci devront être traités à l'aide de produits basiques et d'éponges douces. Cependant, il n'est pas toujours possible d'éliminer complètement ce matériau, car il aura complètement séché.

4.4 Paramètres pour le découpage par jet d'eau

Toute la surface de la dalle doit être supportée par les rebords de la machine à couper au jet d'eau. Les rebords doivent les plus rapprochés possibles et en parfait état.

Pour les découpes périphériques et extérieures, commencez par évacuer l'eau de la dalle. Ensuite, percez le premier trou dans la dalle à une pression de 700 bars pendant 10 secondes. Ensuite, augmentez la pression à environ 3900 bars pour commencer la découpe.

Si le logiciel et la conception de la machine le permettent, il est recommandé de terminer la coupe aussi près que possible du bord de la dalle.

Autres paramètres recommandés :



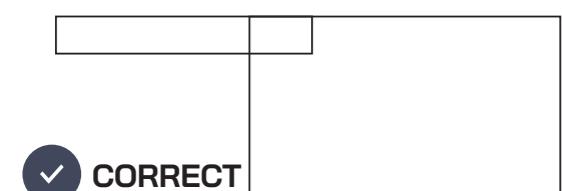
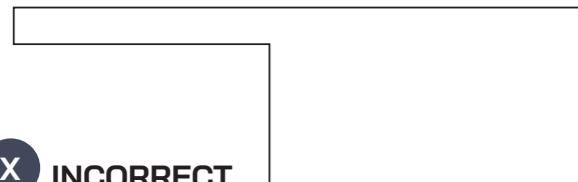
Tête	0,88 mm
Débit abrasif	500 gr/min
Vitesse de coupe (6 mm+)	1,8-2,4 m/min
Vitesse de coupe (12 mm+)	1,2-1,8 m/min
Vitesse de coupe (20 mm+)	0,6-1 m/min

7.1 CONCEPTION ET FORMES

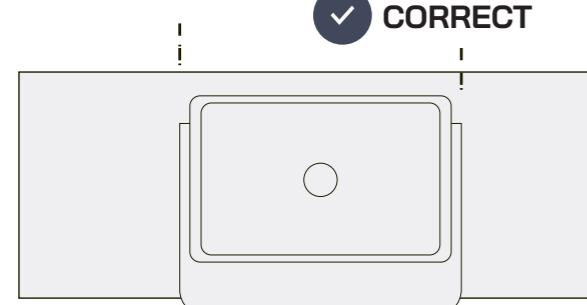
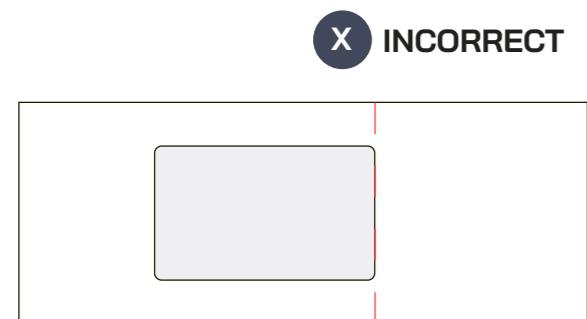
Certaines recommandations doivent être respectées lors de la conception d'un comptoir. Voici quelques conseils pour la coupe, la conception et l'architecture pour vous aider à réduire les problèmes causés par les cassures, les fissures ou les déformations du produit final.

Vicostone recommande d'utiliser des matériaux de 12 mm et 20 mm d'épaisseur pour la fabrication de comptoirs.

Si la conception du comptoir le permet, évitez les comptoirs Vicostone présentant des poids déséquilibrés :



Les coupes irrégulières sont également déconseillées, comme pour un « évier de cuisine rustique ». Dans ces cas, ajoutez des joints à la conception du comptoir.



7.2 PLANIFICATION

Considérations générales

Dans la mesure du possible, les indications suivantes doivent être respectées :

- Assurez-vous que le support est bien en position finale.
- Mesurez et projetez les dimensions, la forme et l'emplacement de la surface. La précision des mesures est essentielle pour une production et une installation correctes.
- Planifiez la production avec des pièces rectangulaires aussi grandes que possible afin de réduire au minimum les déchets de dalles.
- Marquez au préalable l'emplacement des joints sur le comptoir. Les joints doivent être placés sur les assemblages complexes. Vérifiez que la surface est bien plane aux endroits où les joints seront ajoutés.
- Vérifiez l'emplacement et le dégagement disponibles pour tous les accessoires à placer sur le comptoir en tenant compte de la distance entre eux et les zones environnantes.
- Ne coupez pas les bords visibles du comptoir en fonction des bords de la dalle, car le bord brut de la dalle ne convient pas comme bord final.

Motifs

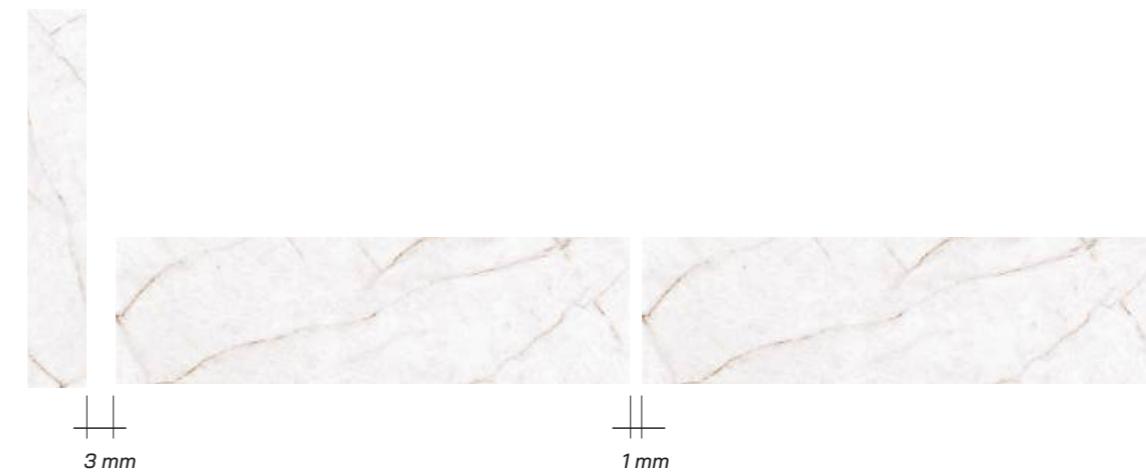
Si le projet prévoit l'utilisation de plusieurs dalles, vérifiez l'orientation des motifs du matériau.

Si plusieurs dalles doivent être utilisées pour assurer la continuité du motif (p. ex. effet bookmatch), faites attention lors de la découpe des pièces qui seront assemblées. Comme pour la pierre naturelle, ce type de travail peut présenter de légères variations isolées dans le motif, même lorsqu'il est réalisé correctement. Vicostone n'acceptera aucune réclamation pour cette raison.

7.3 JOINTS

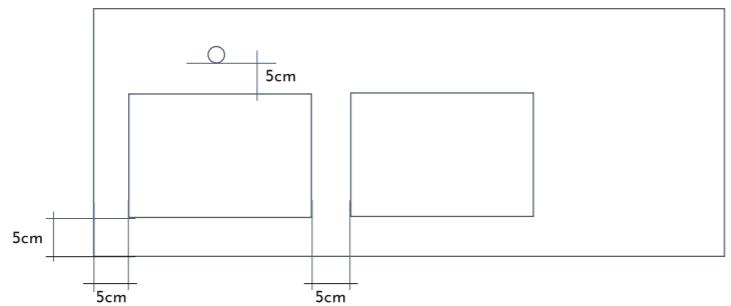
Un dégagement d'au moins 3 mm entre le produit et le mur porteur et d'environ 1 mm entre les dalles juxtaposées doit être prévu pendant les travaux afin de servir de joints de dilatation.

En raison de la nature des dalles Vicostone, il est recommandé d'effectuer un surbiseau sur tous les joints.



7.4 CONCEPTION DES TROUS POUR ÉVIERS ET PLAQUES DE CUISSON

La distance minimale autorisée entre les trous ou les découpes et/ou le bord du comptoir est de 5 cm. Si vous utilisez une table de cuisson au gaz, laissez un espace de 8 cm entre la découpe de la table de cuisson et le dosseret.

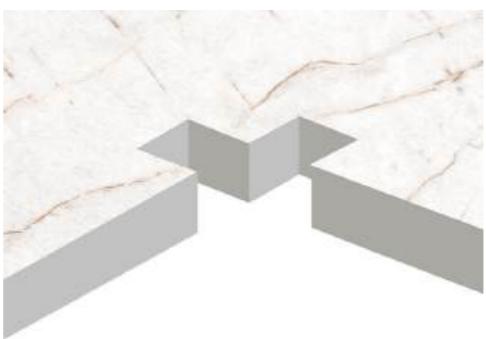


Les angles intérieurs des coupes doivent avoir un rayon constant de 5 mm.

Si vous utilisez une meuleuse, percez des trous dans chacun des coins à l'aide d'un foret de 10 mm avant de procéder à la coupe des côtés droits.



X INCORRECT



X INCORRECT



X INCORRECT



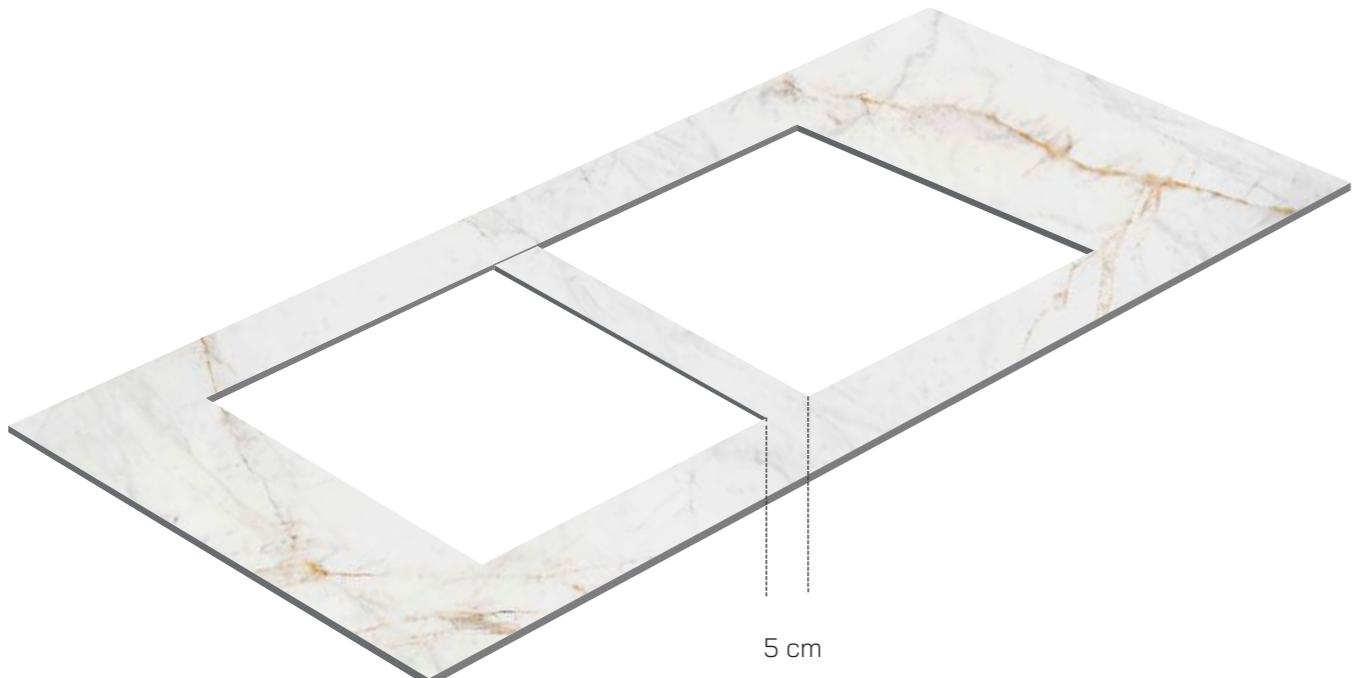
✓ CORRECT



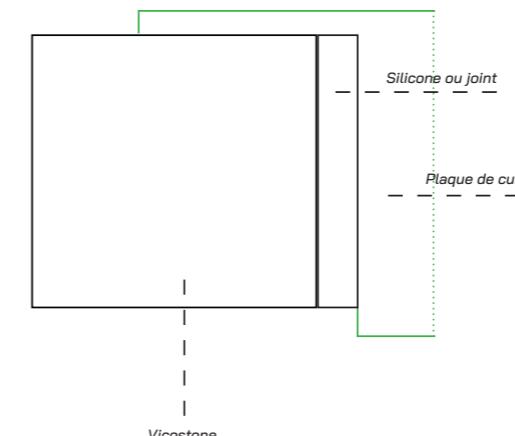
Après la découpe, les bords des découpes pour plaques vitrocéramiques, prises ou interrupteurs sont souvent un peu tranchants ou irréguliers; il est donc recommandé de les chanfreiner à l'aide de ponceuses spéciales à diamants ou abrasives.

Il est recommandé de polir les bords de la découpe afin d'éliminer les microfissures créées lors de celle-ci. Plus ce traitement est intense, moins il y aura de risques à l'avenir.

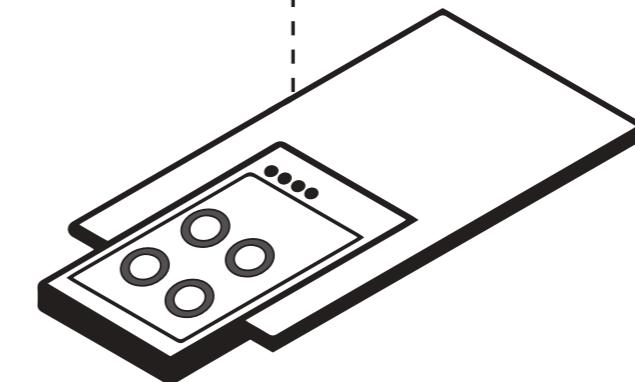
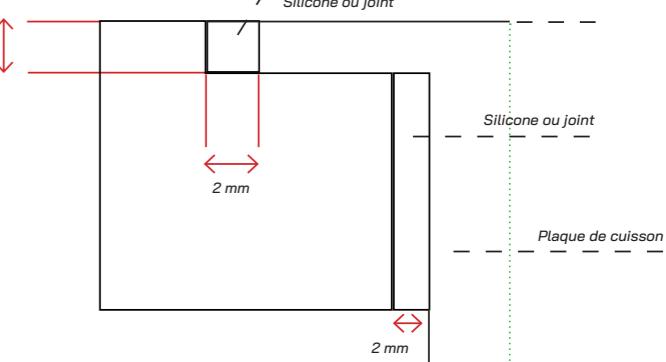
Si vous prévoyez des découpes de grande taille (plus de 70 cm), placez une barre prédécoupée d'environ 5 cm de large au centre de l'ouverture dans le sens de la profondeur (à retirer après l'installation) afin de faciliter le déplacement de la pièce.



Plaque de cuisson au-dessus du comptoir



Plaque de cuisson encastrée dans le comptoir

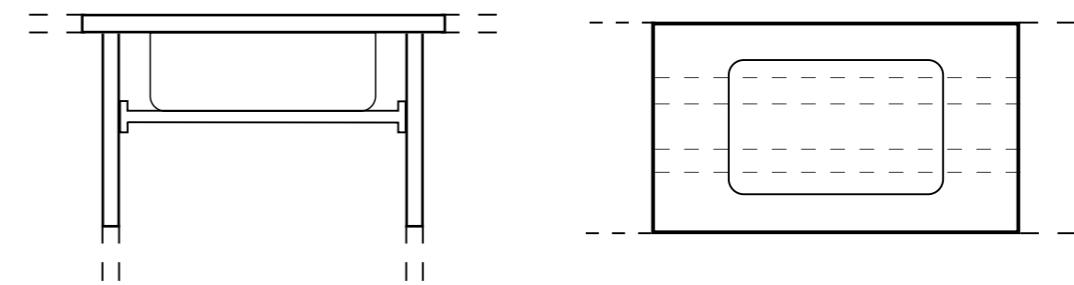


Le traitement des dalles Vicostone 12+ et 20+ afin de créer des trous pour l'installation d'éviers ou d'appareils électriques ne doit être effectué qu'après une évaluation minutieuse des mesures de traitement indiquées dans la fiche technique du produit à installer, en fonction de la méthode d'installation.

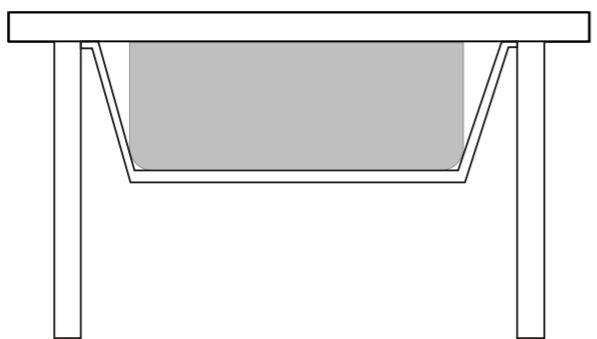
Une distance minimale d'au moins 2 mm doit être respectée entre la plaque de cuisson et la dalle Vicostone afin de permettre la dilatation thermique, sauf si le fabricant de l'appareil indique une distance supérieure. L'espace doit être comblé avec un mastic approprié.

Quel que soit le type d'évier utilisé dans le projet, des barres de soutien ou d'autres systèmes similaires doivent être fixés à la structure de l'unité afin de supporter le poids de l'évier et de l'eau qu'il peut contenir, de manière à ce qu'il ne repose pas sur la dalle.

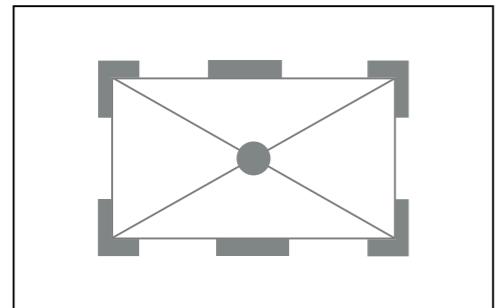
Quel que soit le type d'évier utilisé dans le projet, des barres de soutien ou d'autres systèmes similaires doivent être fixés à la structure de l'unité afin de supporter le poids de l'évier et de l'eau qu'il peut contenir, de manière à ce qu'il ne repose pas sur la dalle.



Si la base est équipée de tiroirs coulissants, ces supports doivent avoir la forme adéquate pour permettre un coulissemement correct :



En fonction du projet (p. ex. rainures répétées à proximité les unes des autres), évaluez la nécessité éventuelle de renforcer le périmètre de la découpe en appliquant un profilé Vicostone avec un adhésif approprié sous le plan de travail.



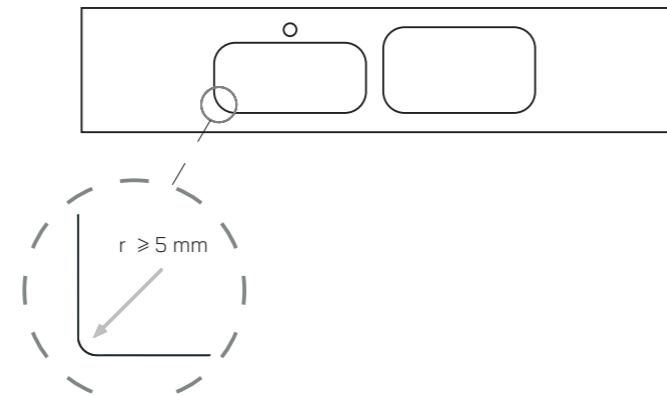
Les dalles Vicostone 12+ et 20+ peuvent être transformées pour obtenir différentes configurations pour les évier et les plaques de cuisson.

Angles intérieurs

Pour créer des angles ouverts à l'intérieur, procédez à un ajustement en fonction d'un rayon minimum égal à 5 mm afin de répartir la tension de la même manière que vous le feriez normalement lors du traitement de la pierre naturelle, du marbre et de la pierre composite.

Nous déconseillons de créer des angles droits (90°) à l'intérieur.

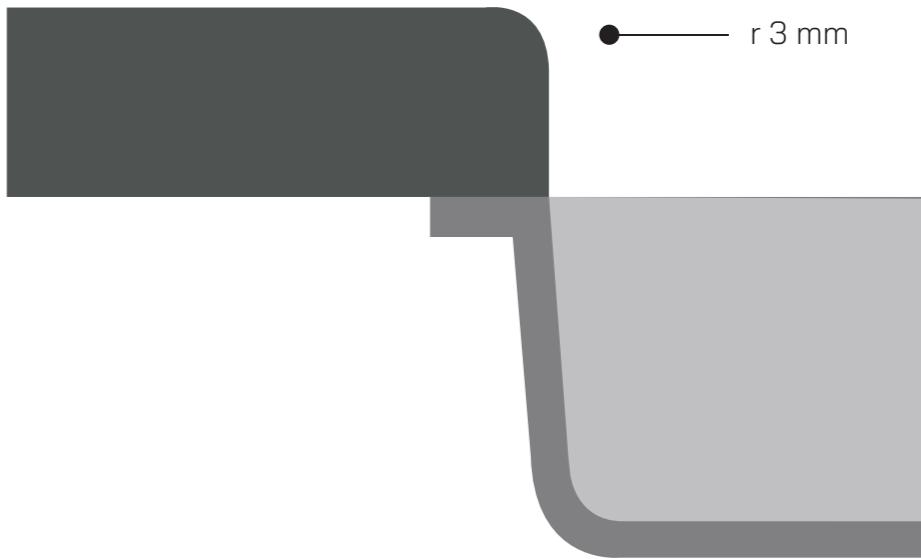
Comme pour tous les matériaux durs, comme le marbre, la pierre naturelle, l'aggloméré de quartz et le verre, cela peut être effectué sous la responsabilité de l'opérateur, sur la base de son expérience personnelle et en utilisant des procédés qu'il a testés et jugés appropriés.



7.5 ÉVIERS ET PLAQUES DE CUISSON

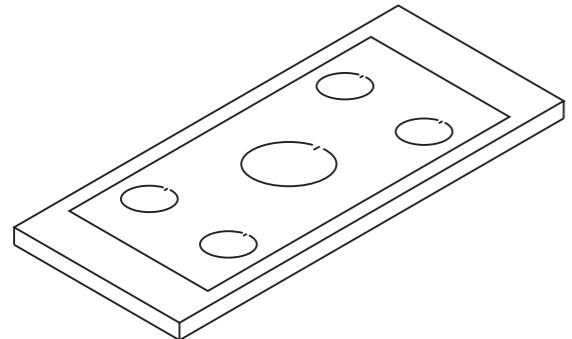
Éviers sous plan

Afin de réduire au minimum le risque d'éclats sur les bords, il est recommandé d'opter pour des bords arrondis ou même des chanfreins d'angle d'un rayon d'au moins 3 mm.

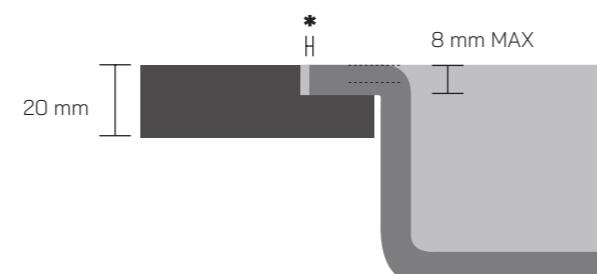
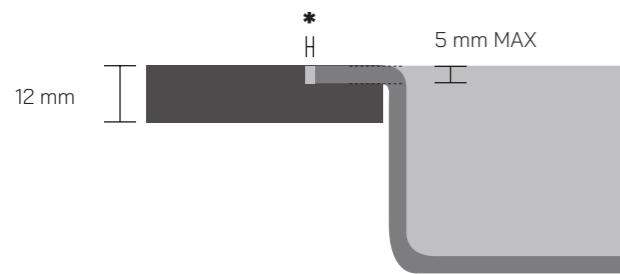


Éviers et plaques de cuisson encastrés

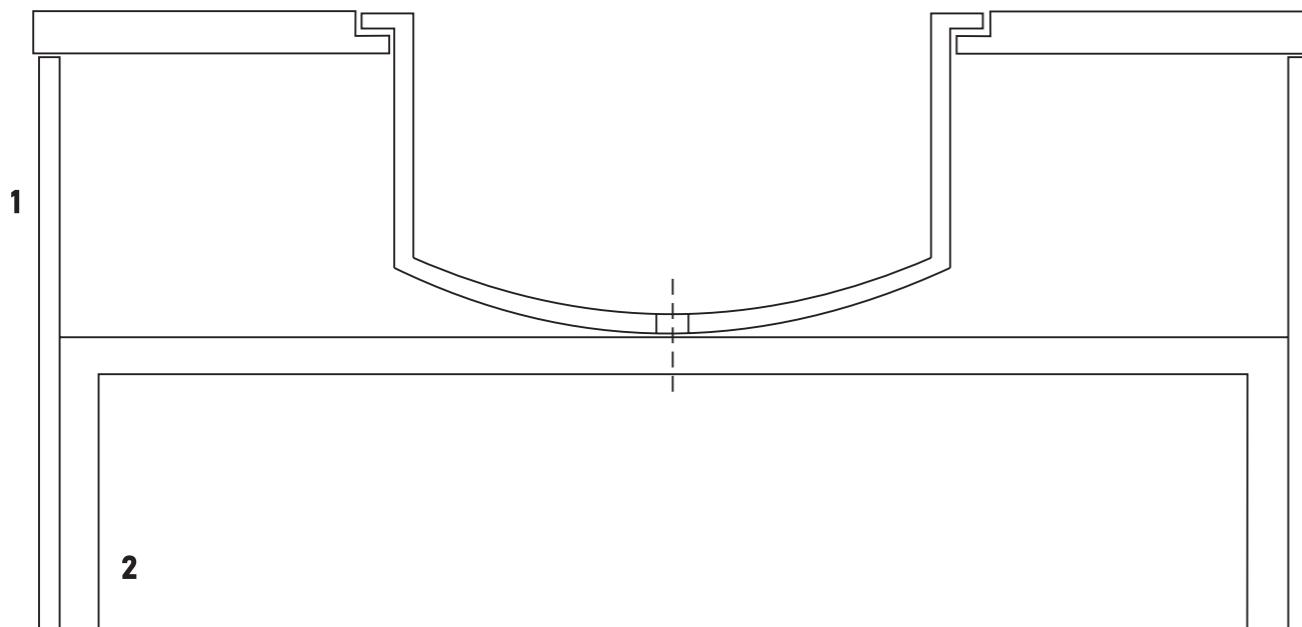
Les évier encastrés et les plaques à induction ou en vitrocéramique reposant sur des rainures réalisées à la surface du plan de travail sont uniquement recommandés pour les plans de travail de 12 mm et 20 mm d'épaisseur avec les profondeurs maximales de rainure suivantes :



Épaisseur de la dalle	Profondeur maximale de feuillure
12 mm	5 mm
20 mm	8 mm



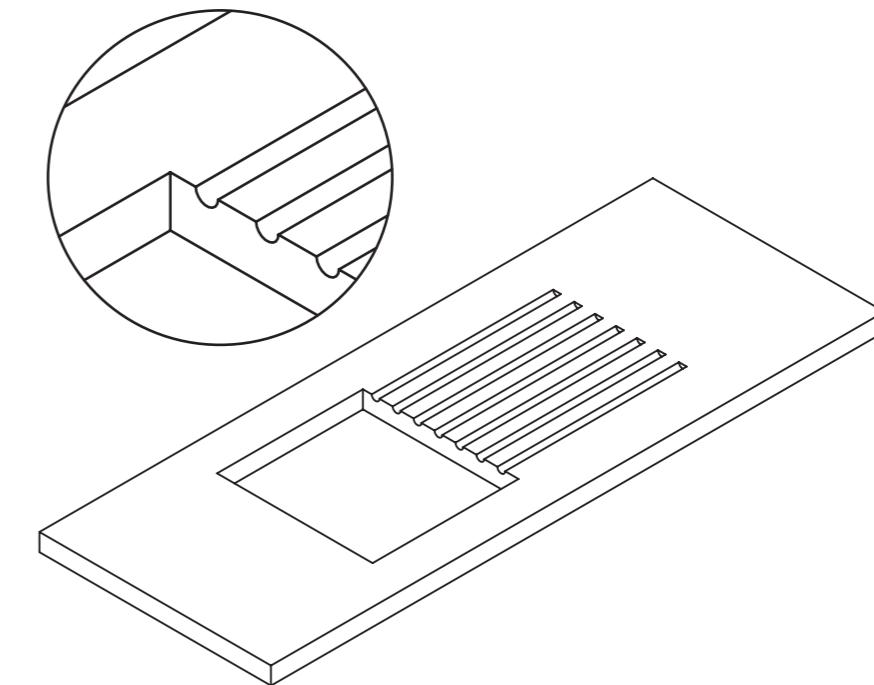
Pour les évier de grande taille, vous devrez peut-être placer une tige de soutien sous l'évier :



Égouttoir

Le meilleur résultat pour ce travail est obtenu sur des matériaux à masse pleine où la finition des rainures ressemble exactement à la surface normale de la dalle. Considérations pour ce type de travail :

- Procédure : créez la rainure en suivant les instructions fournies dans les sections « Paramètres de coupe » et « Recommandations » de ce manuel, en commençant par le trou destiné à l'évier. Poncez les rainures à la main pour éliminer toute trace laissée par la fraise. Enfin, traitez les rainures avec un produit d'étanchéité afin d'empêcher l'absorption d'eau dans cette zone.
- La profondeur des canaux doit être limitée à 25 % de l'épaisseur : 3 mm pour 12 mm et 5 mm pour 20 mm.
- La distance minimale entre les rainures doit être de 1 cm.
- De plus, la zone rainurée devra être renforcée à l'arrière de la dalle.



Veuillez noter que lors de la réalisation des rainures, la couleur de base des matériaux sera visible, ce qui peut créer un contraste avec le motif et la couleur de la surface de certains matériaux.

Fabrication

Commencez toujours par le trou de l'évier. N'abaissez jamais la lame directement sur la surface. Au cours des deux premiers passages, retirez 0,5 mm; ensuite, vous pouvez retirer au maximum 2 mm par passage.



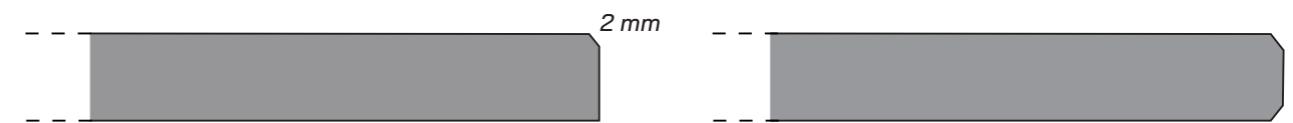
7.6 BORDS

Les finitions des bords peuvent être obtenues par un traitement à l'aide de machines automatiques (polisseuses, machines à commande numérique) ou à la main, selon l'effet souhaité.

Bords droits et biseautés

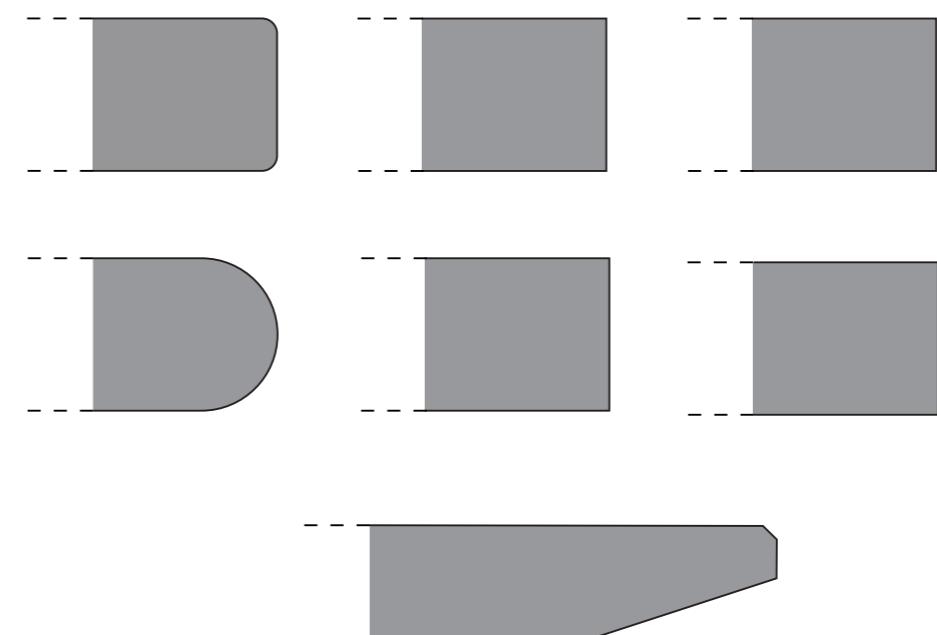
Le bord droit est la finition qui permet de mettre en valeur le bord des dalles Vicostone 12+ et Vicostone 20+. Ceci est généralement utilisé pour le bord périphérique de la surface des comptoirs et des panneaux de cuisine, ou comme finition pour un trou lors de l'installation de l'évier sous le plan de travail.

Au besoin, le bord peut être poli ultérieurement à l'aide d'une série de meules à diamants abrasives de plus en plus fines sur des machines-outils CNC. Nous vous recommandons de créer un bord biseauté d'au moins 2 mm afin d'augmenter la résistance des bords en cas de choc accidentel. Pour le chanfreinage courbe, une machine-outil CNC équipée d'une meuleuse à cinq axes sera nécessaire.



Autres types de bords

D'autres types de bords peuvent être obtenus (comme des bords arrondis et demi-bords arrondis) à l'aide de meuleuses d'angle avec des profils spécifiques sur des machines-outils CNC. Il est ainsi possible d'obtenir plusieurs finitions différentes des bords à l'aide de différentes meuleuses d'angle. La vitesse de travail doit être vérifiée par mesure de précaution.

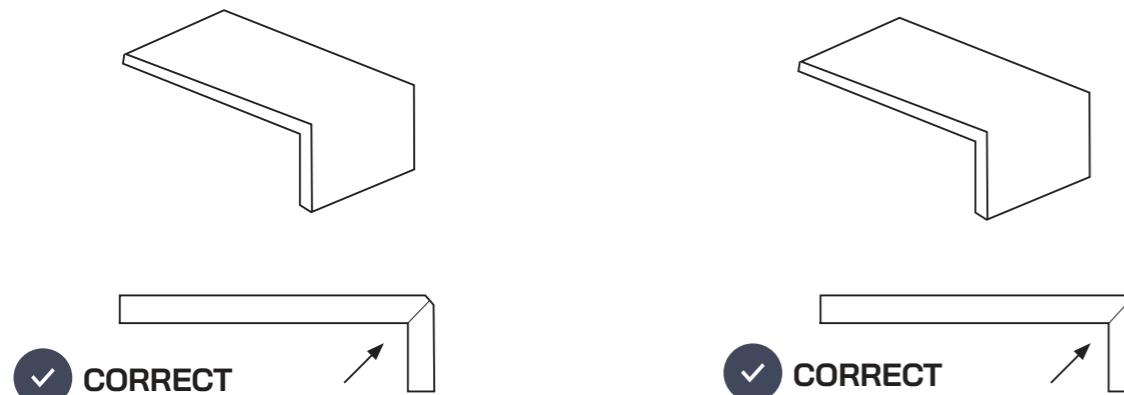
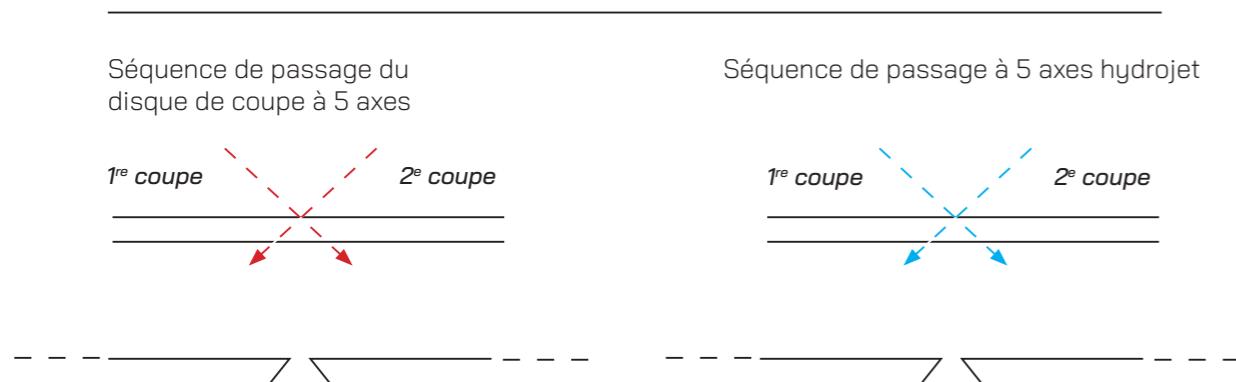


Bords et structures à onglet

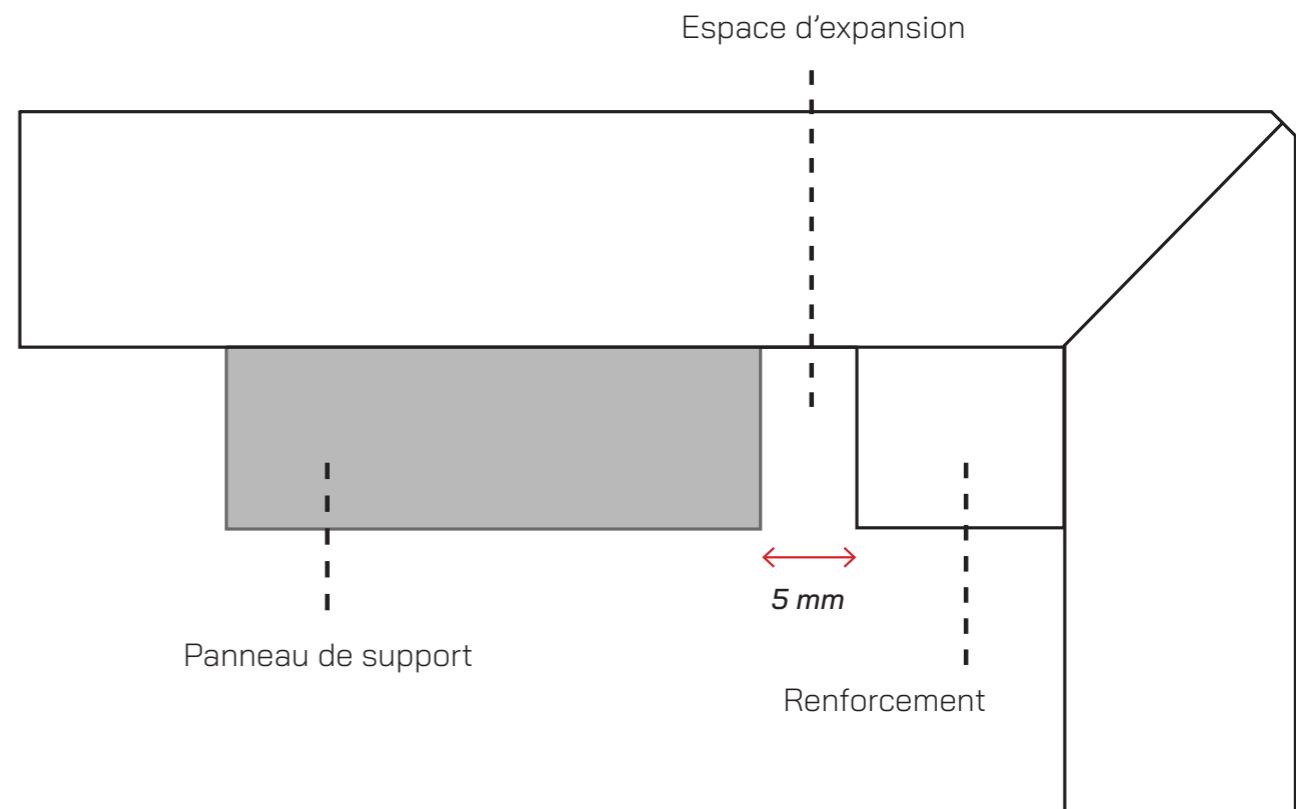
Les dalles Vicostone 12+ et 20+ peuvent être transformées pour obtenir des joints continus, qui peuvent ensuite être utilisés pour créer des dalles d'une hauteur supérieure à l'épaisseur du produit, des évier et d'autres structures. Cette solution est également adoptée lorsque l'on souhaite une continuité graphique sur le panneau avant du comptoir.

Après avoir créé les pièces à utiliser, nous recommandons de protéger les surfaces adjacentes avec un film plastique ou du ruban adhésif afin d'éviter que la dalle ne soit tachée par la colle, car les adhésifs seront difficiles à éliminer une fois secs.

Nettoyez les sections à coller et appliquez une couche uniforme d'adhésif sur toute la surface. Veillez à ce que les sections restent en place jusqu'à ce que la colle soit complètement sèche, en suivant les instructions du fabricant. Une fois que la colle a complètement durci, créez un biseau d'au moins 2 mm.



Nous vous suggérons de renforcer le joint en appliquant des profilés fabriqués à partir de morceaux de dalles Vicostone et fixés avec le même type d'adhésif que celui utilisé pour coller le bord en onglet.



Nous recommandons d'utiliser des adhésifs à deux composants (généralement à base d'époxy ou équivalent), largement disponibles sur le marché.

Ces adhésifs peuvent être préalablement colorés ou transparents, et des additifs colorants spécifiques peuvent également être utilisés avec eux. Une sélection de produits disponibles sur le marché est présentée ci-dessous. Plusieurs entreprises proposent dans leur gamme des colles ou des adhésifs colorés qui peuvent être combinés avec les finitions Vicostone.

Renseignez-vous directement auprès du fabricant pour connaître les produits adaptés.

Nous recommandons de nettoyer immédiatement et correctement toutes les colles et tous les adhésifs utilisés, conformément aux instructions du fabricant. Il pourrait être impossible d'enlever la colle séchée par la suite, ce qui entraînerait la formation de halos sur la dalle.

Abrasion des fibres

Le renfort en fibre dans la partie visible du bord du plan de travail peut être retiré, soit manuellement, soit à l'aide d'un couteau, afin d'améliorer l'aspect esthétique. Comme il s'agit d'un matériau en fibre de verre appliquée avec un adhésif polyuréthane, cette opération doit être effectuée conformément aux réglementations nationales en vigueur en matière de sécurité.

7.7 SOUS-STRUCTURE ET INSTALLATION

Les dalles Vicostone de 12 mm et 20 mm (avec treillis de renfort) ne nécessitent pas d'adhésif sur un support structurel continu, même si cela est couramment pratiqué.

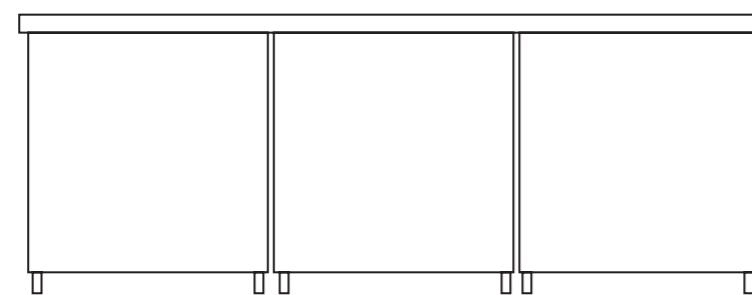
Le support doit être rigide, à dimension stable dans les conditions d'utilisation et avoir un coefficient de dilatation thermique similaire à celui de la dalle. Pour les comptoirs extérieurs, n'utilisez pas de supports en bois ni de matériaux recyclés ou dont le coefficient de dilatation thermique est trop différent de celui du matériau céramique (6-7 M° K-1).

La surface du comptoir doit être parfaitement soutenue, car tout point non soutenu peut affaiblir la pièce produite. Par conséquent, n'appliquez jamais de gouttes isolées de silicone, mais étalez plutôt l'adhésif sur toute la surface d'appui.

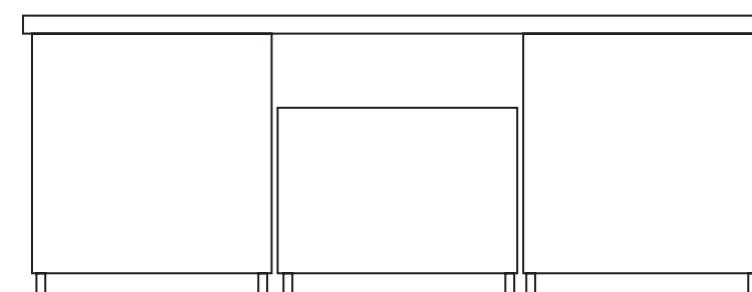
Les dalles de 12 mm d'épaisseur doivent être fixées à une base (périmètre total du mobilier ou de la sous-structure parfaitement alignés) dans un carré de 600 x 600 mm.

Les dalles de 20 mm d'épaisseur doivent être fixées à une base (périmètre total du mobilier ou de la sous-structure parfaitement alignés) dans un carré de 900 x 900 mm.

Les renforts de surface continus, comme un panneau intégré au meuble, doivent être placés sur les comptoirs à bords droits où les structures sous-jacentes ne peuvent être dissimulées.



CORRECT

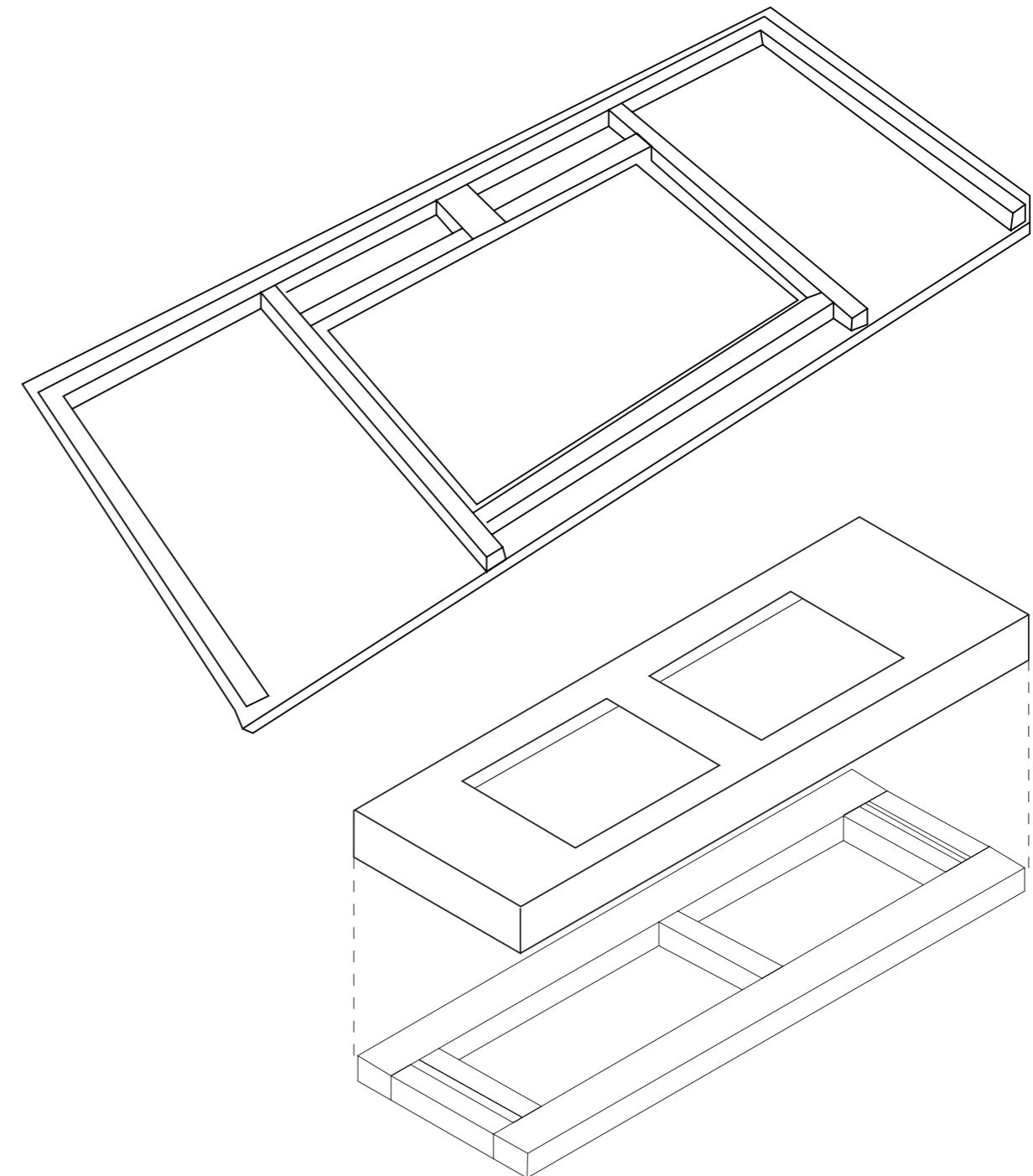


INCORRECT

7.8 RENFORTS

Ces renforts sont importants, car ils confèrent au plan de travail plus de rigidité et de stabilité. Les renforts doivent être répartis tout autour du périmètre afin d'être directement soutenus par les côtés des meubles de cuisine. Pour les trous de robinet, il est recommandé d'utiliser un renfort en bois ou similaire, car celui-ci répartira la tension générée lors de l'utilisation quotidienne.

Pour les comptoirs avec bords en onglet, les renforts de bord doivent être réalisés avec les restes de la dalle utilisée ou avec du granit dense. N'utilisez pas de renforts faits d'autres matériaux (p. ex. quartz), car la dilatation thermique peut provoquer un gondolage ou des ouvertures dans la bordure.



7.9 PORTE-À-FAUX

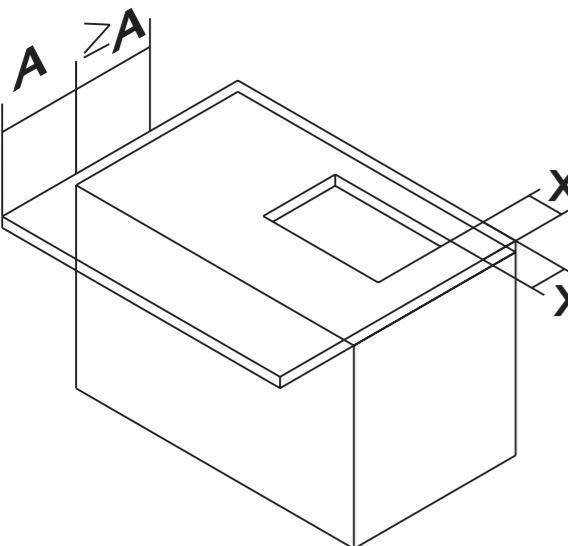
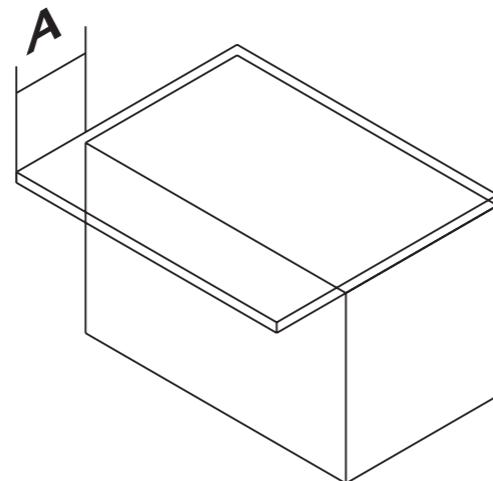
Les dalles Vicostone d'une épaisseur de 12 et 20 mm permettent la réalisation de surplombs.

Les porte-à-faux ne sont pas recommandés en présence de découpes ou de trous dans la dalle à moins de 15 cm du bord du meuble; pour les trous ou les découpes entre 15 et 60 cm du bord, la longueur des porte-à-faux doit être réduite de 50 % par rapport aux indications suivantes.

Vicostone recommande :

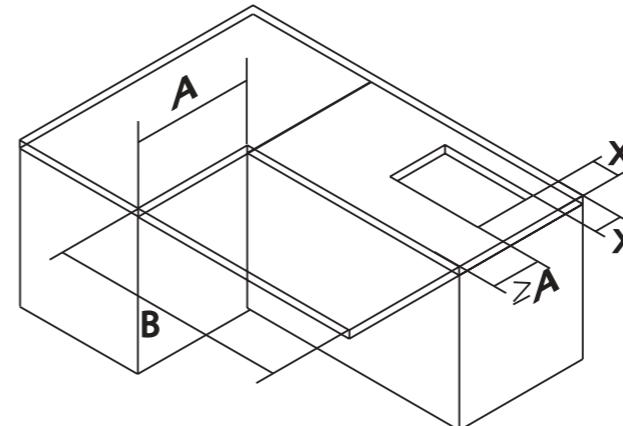
PORTE-À-FAUX SIMPLE

Épaisseur 12 mm 20 mm
A \leq 35 cm A \leq 45 cm



PORTE-À-FAUX SIMPLE AVEC DÉCOUPE

Épaisseur 12 mm 20 mm
A \leq 35 cm A \leq 45 cm
X \geq 10 cm X \geq 10 cm

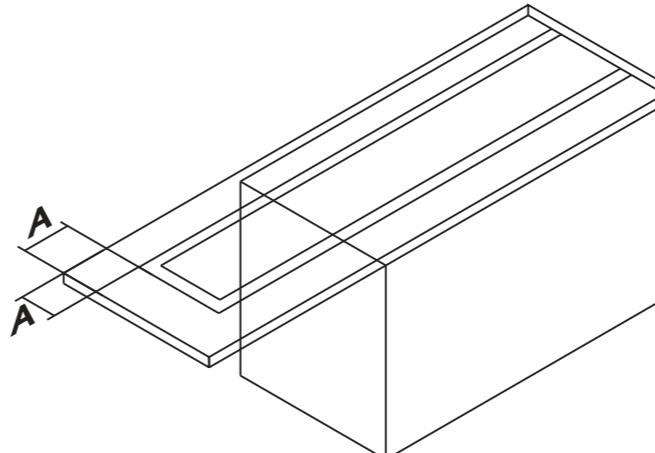
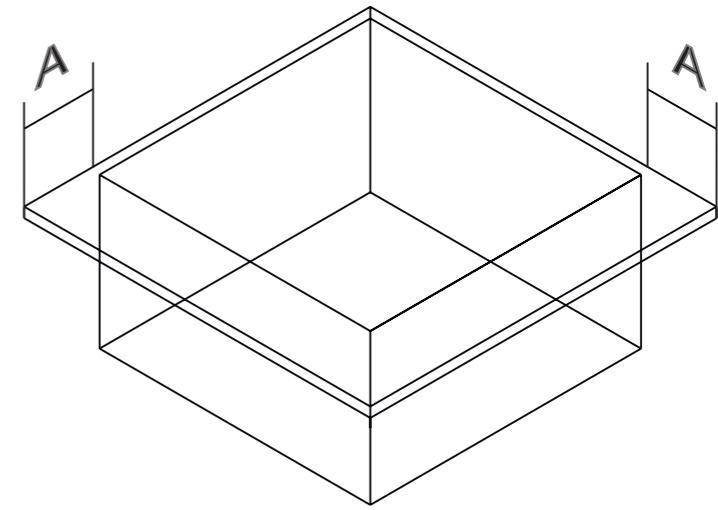


PORTE-À-FAUX PARTIEL

Épaisseur	12 mm	20 mm
A \leq 15 mm	A \leq 30 mm	
B \leq 80 cm	B \leq 100 cm	
X \geq 10 cm	X \geq 10 cm	

PORTE-À-FAUX DOUBLE 1

Épaisseur 12 mm 20 mm
A \leq 25 cm A \leq 35 cm



PORTE-À-FAUX DOUBLE 2

Épaisseur 12 mm 20 mm
A \leq 30 cm A \leq 40 cm

Température maximale : 300 °C

Dilatation thermique linéaire : $5,7 \cdot 10^{-6} \text{ °C}^{-1}$

Test : Résistance aux chocs thermiques (ISO 10545-9); Résistance à la chaleur sèche (EN 13310)

Les dalles Vicostone peuvent être intégrées dans des barbecues et des cheminées pour servir de revêtement et de comptoir Vicostone. Les facteurs suivants doivent être pris en considération :

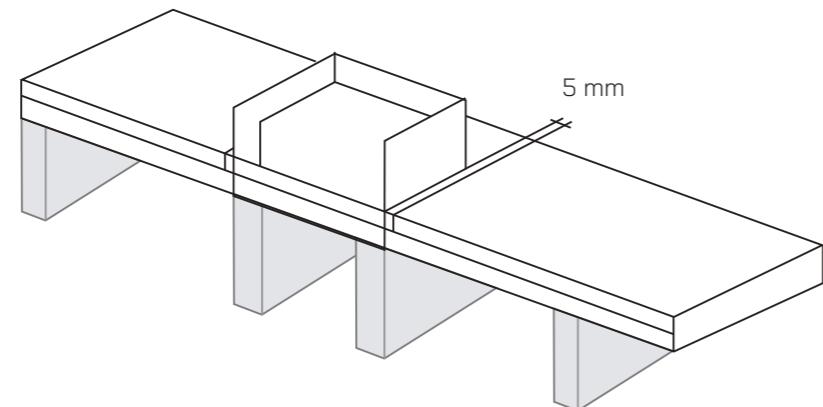
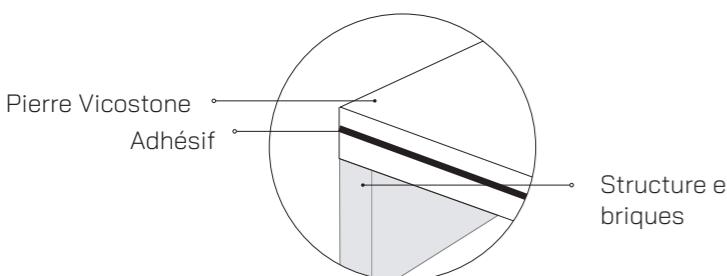
a) Tenez toujours compte de la façon dont chaque matériau se dilate lorsqu'il est soumis à des variations de température. Les matériaux métalliques se dilatent beaucoup plus que les produits Vicostone, évitez donc tout contact direct et laissez suffisamment d'espace entre eux (en fonction des dimensions, de la température maximale, etc.). En règle générale, nous recommandons de laisser des espaces de 10 mm afin d'éviter toute rupture due à cette expansion.

b) Dans la mesure du possible, créez le comptoir en plusieurs morceaux afin d'éviter les angles intérieurs. Sinon, nous recommandons un rayon intérieur égal ou supérieur à 10 mm, en polissant les bords du trou afin d'éviter d'éventuelles microfissures causées par l'opération de découpe.

c) N'appliquez pas le produit en transmission directe depuis la source de chaleur, que ce soit par contact, rayonnement ou ventilation. Par exemple : carrelage mural intérieur dans la zone de cuisson ou de combustion, sous les grilles, les braseros ou les systèmes de chauffage.

d) Protégez toujours le matériau avec une paroi réfractaire ou un isolant afin de dissiper la chaleur. Nous vous recommandons également de prêter attention à tous les éléments susceptibles de chauffer, comme le brasero, le conduit de ventilation, les appareils traditionnels, etc.

Exemples : Station du barbecue. Nous recommandons de laisser un espace d'au moins 10 mm entre le gril/barbecue et de le remplir avec un matériau isolant thermique, comme du ruban isolant en fibre de verre. Nous recommandons d'utiliser des joints dans les angles intérieurs.

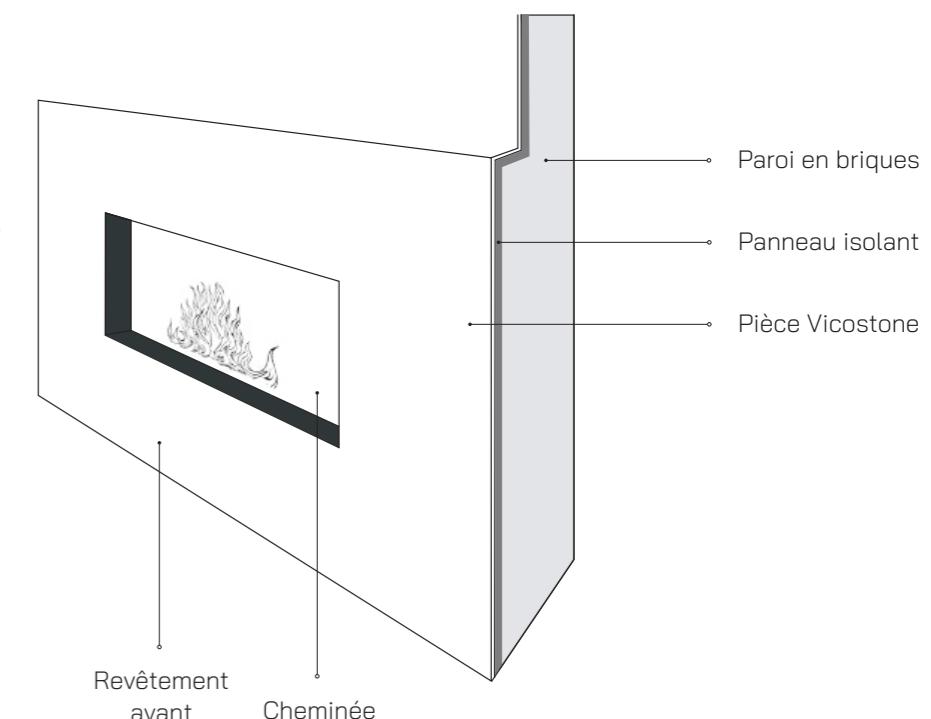


Cheminées

Nous recommandons de laisser un espace d'au moins 5 mm entre la cheminée et la pièce Vicostone, et de le remplir avec un matériau d'isolation thermique tel que du ruban isolant en fibre de verre.

APPLICATIONS DE REVÊTEMENT DE FOYER

- Revêtement extérieur avant et latéral : séparé de la chaleur par une couche isolante ou une paroi réfractaire (résistante au feu).
- Revêtement extérieur : séparé de la chaleur par une paroi réfractaire interne.
- Unité de comptoir



Les dalles Vicostone 12+ et 20+ ne nécessitent généralement pas de renfort avec d'autres matériaux.

Il peut être nécessaire de coller les dalles, principalement en présence d'un panneau périphérique, afin de créer un remplissage et une surface horizontale uniforme. Les adhésifs sont utilisés pour coller les dalles Vicostone sur le comptoir. Leur couleur doit être compatible avec la couleur du matériau Vicostone utilisé. Veuillez noter que la couleur de surface de certains modèles Vicostone n'est pas exactement identique à celle du corps de la dalle. Ceci est important, car la couleur du corps est exposée lors du polissage des bords.

Les différents fabricants d'adhésifs destinés à cet usage recommandent leurs propres produits qui correspondent le mieux aux couleurs des modèles Vicostone.

Pour de plus amples renseignements sur les couleurs appropriées, consultez votre représentant commercial ou votre fournisseur d'adhésifs. Le choix du matériau à coller, de la colle à utiliser et de la fréquence d'application relèvent de la responsabilité de l'installateur. Ils doivent être vérifiés en fonction de leur adéquation avec le comptoir concerné, les matériaux utilisés et leur utilisation prévue.

10.1 CONSIDÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

Le support sur lequel la dalle sera posée est d'une importance capitale pour la bonne installation et le bon fonctionnement du carrelage mural au fil du temps. Avant de commencer l'installation, vérifiez que le support présente les caractéristiques suivantes :

1. La surface est sèche et exempte de peinture, de graisse, de résine, de poussière et, de manière générale, de toute particule libre.
2. Le support est compact et présente la résistance mécanique requise pour l'usage prévu.
3. Il est stable après avoir complètement pris et séché. Il ne doit y avoir aucune fissure. Pour les supports instables et les dalles de sol ou ceux présentant de légères fissures, il est recommandé d'utiliser un treillis anti-fracture entre le support et le carrelage.
4. Il est plat. Pour installer les dalles Vicostone de grand format, comblez les différences de niveau à l'aide de produits de nivellation adaptés.
5. Il a été réalisé avec les joints périphériques et de dilatation nécessaires.

10.2 APPLICATION DE L'ADHÉSIF

Dans la plupart des cas, il sera nécessaire de manipuler les dalles Vicostone à l'aide de cadres à ventouses. Vérifiez que les ventouses sont bien fixées avant de déplacer les dalles. Nettoyez et humidifiez les ventouses avant de les fixer pour augmenter leur adhérence aux dalles Vicostone.

Pour appliquer le ciment à prise rapide, positionnez la dalle fixée au cadre à ventouses en la tournant vers le bas. Un établi plat sera nécessaire pour poser le cadre sans déformer ni cambrir la dalle. Une fois la dalle fixée dans une position horizontale et plane, il faut nettoyer l'arrière de la dalle pour éliminer toute saleté susceptible de nuire à l'adhérence de la colle.

10.3 DOUBLE COLLAGE

L'adhésif doit être appliqué selon la technique du double collage, c.-à-d. à la fois sur le dos de la dalle Vicostone et sur le support.

Il est recommandé d'utiliser une truelle plate à encoche de 3 à 4 mm à l'arrière de la dalle. Ensuite, utilisez une truelle dentée inclinée de 10 mm avec le support. Essayez de bien recouvrir tous les coins et les bords et évitez les poches d'air entre le support et le morceau de dalle.

Positionnez la dalle à l'emplacement souhaité et frappez-la avec un marteau en caoutchouc afin d'éliminer tout l'air emprisonné entre les couches d'adhésif. Pour obtenir les meilleurs résultats, étalez l'adhésif sur le carreau et sur le support à l'aide d'une truelle dans le même sens, de préférence parallèlement au côté le plus court de la dalle afin de faciliter l'évacuation de l'air lorsque vous frappez avec le marteau.

Un double collage est nécessaire afin que la tension causée par l'expansion et le mouvement du support soit répartie uniformément sur une plus grande surface.

10.4 JOINTS

Les dalles Vicostone d'une épaisseur de 6 mm sont fournies déjà rectifiées. Grâce à la faible dilatation thermique du matériau, il n'est pas nécessaire de prévoir des joints épais entre les pièces et aux points de jonction avec d'autres éléments de construction. Même dans ce cas, l'installation de joints est nécessaire pour éviter toute rupture ou tout décollement dû au comportement du support. Il existe plusieurs types de joints :



LÉGENDE

Gris : Joints d'installation

Bleu : Joints de dilatation

Rouge : Joints périphériques

Comme joint de dilatation, un espace vide d'au moins 3 mm doit être prévu entre le produit et le mur contre lequel il repose, et d'environ 1 mm entre les panneaux juxtaposés pendant la construction.

En raison de la nature des panneaux Vicostone, il est recommandé d'utiliser un micro-biseau pour tous les joints.



10.5 LIGNES DE COULIS OU JOINTS D'INSTALLATION

Les joints habituels entre deux pièces Vicostone. Ils sont nécessaires pour absorber la tension transmise au carrelage mural et répartir la vapeur dans les couches inférieures du système. Ils doivent avoir une épaisseur de 2 à 3 mm à l'intérieur et d'au moins 5 mm à l'extérieur, lorsque le support est stable.

10.6 JOINTS D'EXPANSION OU DE ZONE

Joint qui n'affectent que le carrelage mural, conçus pour diviser la surface totale à carreler en sous-zones régulières plus petites afin d'absorber la dilatation et la contraction des carreaux Vicostone. Pour le carrelage intérieur, ils doivent avoir une épaisseur minimale de 5 mm et délimiter une surface maximale de 40 m².

Pour le carrelage extérieur, ils doivent avoir une épaisseur minimale de 8 mm et délimiter une surface maximale de 12 m².

Des joints de dilatation doivent également être utilisés dans les passages de portes et les seuils, à la jonction du joint de la dalle de plancher. Même dans des pièces contiguës où le revêtement de sol change, des tensions différentes peuvent apparaître dans la dalle. Par conséquent, un joint de dilatation est nécessaire.

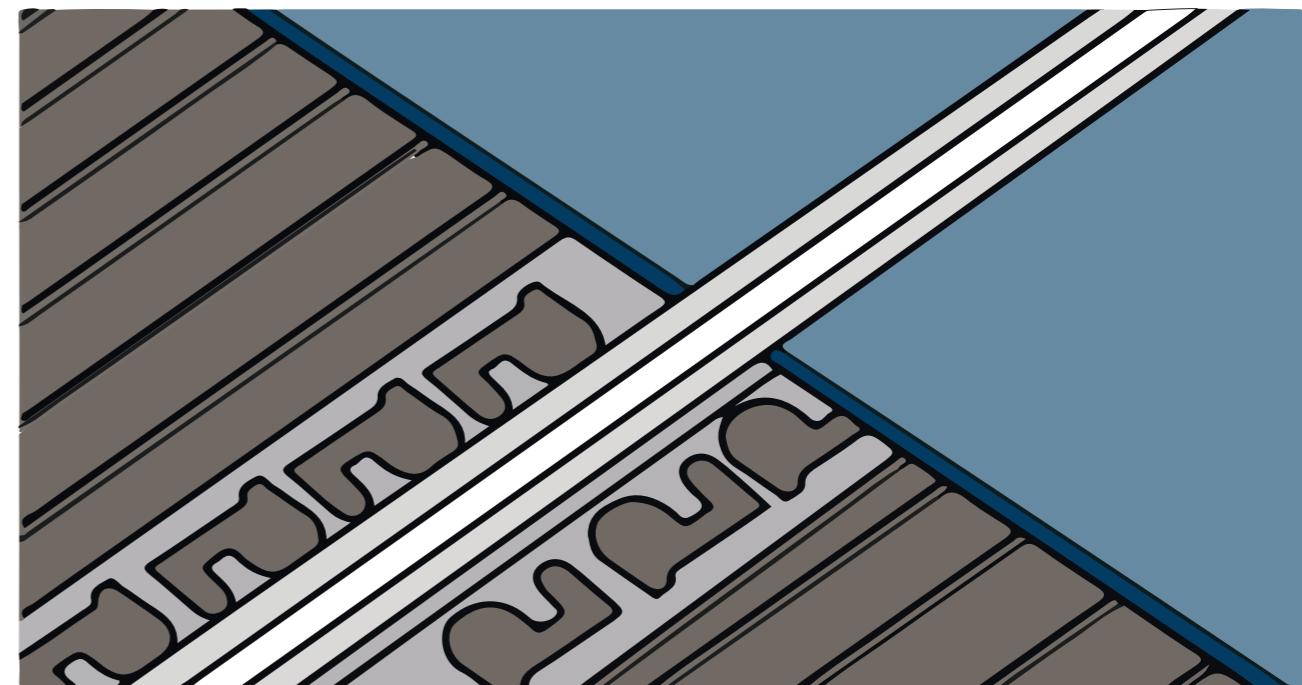
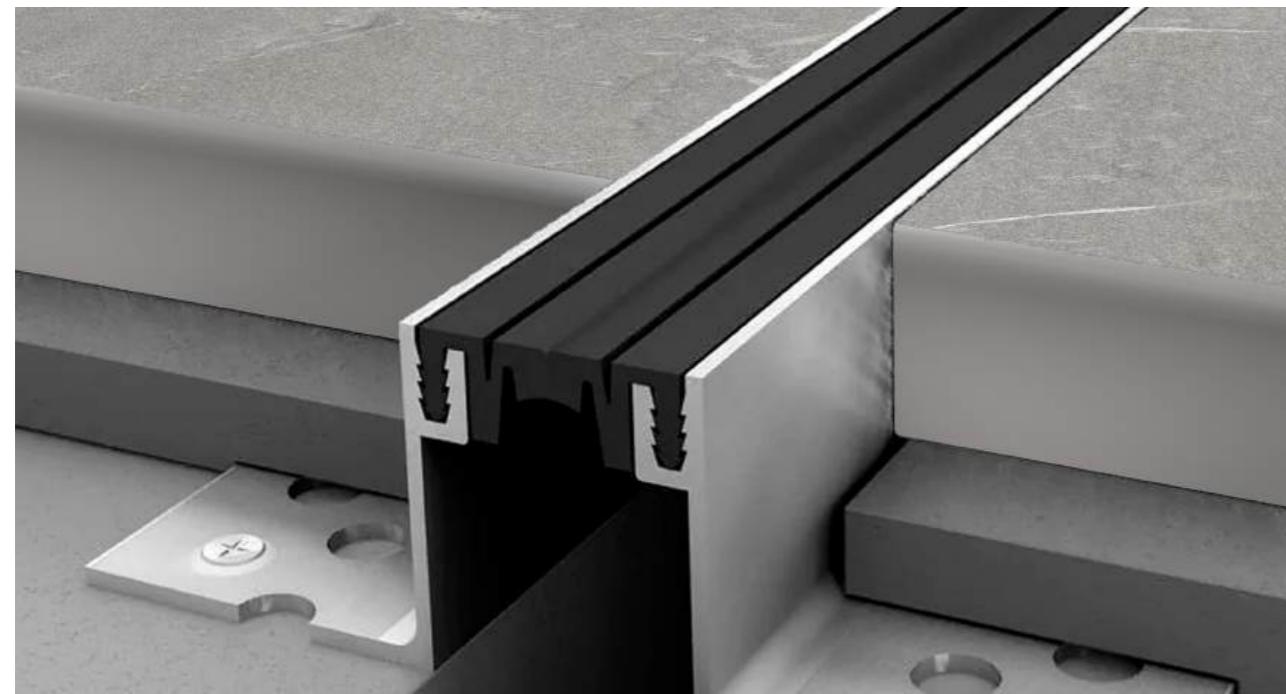
10.7 JOINTS PÉRIMÉTRIQUES

Ils sont nécessaires pour modifier le plan et les limites périphériques des zones à carreler; ils réduisent au minimum la transmission des tensions entre les différents éléments de construction qui fonctionnent ensemble.

Pour les revêtements de sol, ces joints affectent le carrelage mural ainsi que l'épaisseur de la dilatation du mortier, alors qu'ils peuvent n'affecter que le carrelage mural sur les murs. Dans tous les cas, les joints périphériques doivent avoir une épaisseur minimale de 8 mm.

10.8 JOINTS STRUCTURAUX

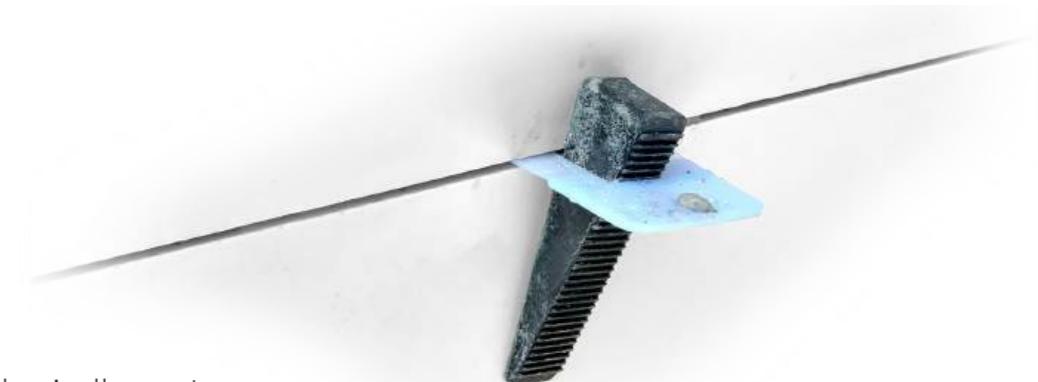
Ce sont les éléments de la structure du bâtiment qui traversent non seulement la structure, mais également les autres couches du système (carrelage mural, adhésifs, couches isolantes et couches de découplage, etc.), ce qui signifie qu'ils doivent également être respectés avec les dalles Vicostone. Ils doivent normalement être finis avec un profilé métallique ou un joint élastique.



10.9 SYSTÈMES DE NIVELLEMENT

Ils sont particulièrement importants pour les carreaux de grand format afin d'obtenir des finitions parfaitement planes et régulières. Ces systèmes présentent plusieurs avantages :

- Ils permettent d'obtenir un carrelage de sol parfaitement nivé.
- Ils garantissent la bonne fixation des dalles Vicostone sur leur support.
- Ils réduisent le temps d'installation des dalles.



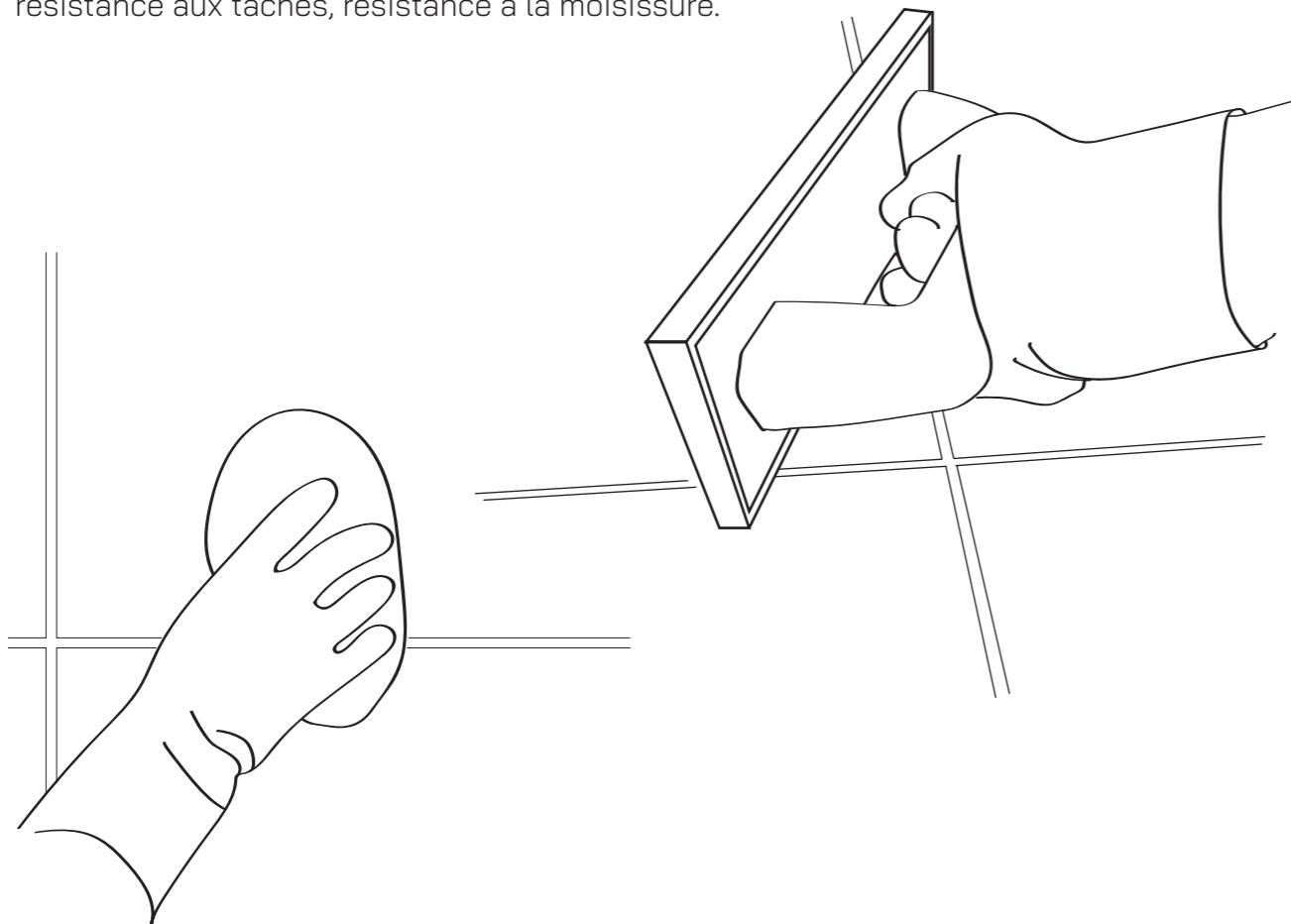
Opération de nivellation :

1. Installez les supports de nivellation : une fois la colle étalée, placez les supports en plastique sous la pièce, tout le long des côtés de celle-ci. Pour les pièces de grande dimension, il est recommandé d'utiliser plusieurs supports par côté.
2. Positionnez le carreau de sol et insérez les cales dans la rainure de support, en veillant à ne pas les casser. Vous pouvez maintenant vérifier la planéité exacte du carrelage à l'aide d'un niveau. Si le carrelage n'est pas à niveau, ajustez-le en appuyant dessus avec les cales correspondantes.
3. Laissez l'adhésif sécher complètement, puis retirez les supports en séparant la partie qui dépasse de la base d'un léger coup transversal.

Le matériau de jointoientement est tout aussi important lors de la pose de carrelage au sol, car il peut sinon compromettre la qualité de la pose, tant sur le plan esthétique que fonctionnel.

Le choix du coulis dépend des conditions auxquelles il sera exposé :

- Caractéristiques mécaniques : adhérence, déformabilité, résistance à la traction, à la compression et à la flexion.
- Comportement du matériau : absorption d'eau, capacité de diffusion de la vapeur, résistance à l'abrasion, au feu, au gel/dégel.
- Caractéristiques de surface : couleur et texture uniformes, résistance chimique, résistance aux taches, résistance à la moisissure.



11.1 PRODUITS DE JOINTEMENT À BASE DE CIMENT

Recommandé pour la plupart des applications. Il est recommandé d'utiliser un coulis de jointoientement haute performance, anti-moisissure, anti-fluorescence, à prise rapide et séchage rapide, hydrofuge, de classe CG2 selon la norme EN 13888.

Application

Avant d'appliquer le coulis, humidifiez la surface autour du joint avec un chiffon humide ou une éponge en utilisant une petite quantité d'eau afin que les joints restent secs. Ensuite, remplissez complètement les joints sans laisser d'espace à l'aide d'une truelle à 45°. Enlevez tout excès de coulis de la surface des carreaux.

Nettoyage

Commencez le nettoyage dès que le coulis commence à durcir (généralement 10 à 30 minutes). Ne laissez pas le coulis rester longtemps sur la surface des carreaux avant de terminer le nettoyage initial.

Utilisez le moins d'eau possible pour nettoyer le coulis de la surface. Tout excès d'eau décolorera les joints.

Après chaque nettoyage, rincez et essorez l'éponge afin qu'il ne reste pas d'excès d'eau sur la surface de la dalle ou dans les joints.

Changez fréquemment l'eau de rinçage. Assurez-vous que toutes les dalles sont bien nettoyées avant que le coulis ne sèche. Nettoyez à nouveau la surface environ une heure plus tard à l'aide d'un chiffon propre afin d'éliminer tout résidu. S'il reste encore du coulis sur les dalles parce qu'elles n'ont pas été nettoyées correctement, vous pouvez utiliser un dissolvant pour ciment, mais pas avant 24 heures après le jointoientement.

11.2 PRODUITS DE JOINTEMENT À BASE DE RÉSINE RÉACTIVE

Application

Appliquez sur les joints secs à l'aide d'une truelle en caoutchouc, en veillant à bien remplir les joints.

Enlevez tout excédent de produit à l'aide de la même truelle en procédant en diagonale, afin de ne laisser qu'une fine pellicule d'excédent sur la pièce.

Nettoyage

Le coulis époxy ou les résines réactives doivent être nettoyés lorsqu'ils sont humides. Humidifiez la surface à jointoyer et frottez assez fort avec une éponge en effectuant des mouvements circulaires pour ramollir le film de joint et l'éliminer.

Remplacez l'éponge lorsqu'elle est très imprégnée de résine. Ceci est important, car les résidus de coulis durcis sont difficiles à éliminer.

Vous pouvez effectuer un nettoyage final avec des nettoyants spéciaux pour joints époxy, même plusieurs heures après l'application.

Il s'agit de produits qui améliorent l'adhérence entre l'adhésif et le support ou la pièce pour obtenir de meilleurs résultats d'adhérence que les résultats théoriques obtenus simplement avec l'adhésif.

Appliquez l'agent de liaison directement sur la face arrière de la pièce Vicostone en une fine couche, de préférence à l'aide d'un rouleau éponge dans un seul sens, puis répétez l'opération en croisant les passages.

Attendez que le produit soit complètement sec avant de poursuivre l'installation de la pièce.



Pour un nettoyage ordinaire, un chiffon humidifié avec de l'eau et du savon neutre suffit parfaitement.

Pour les taches plus tenaces ou incrustées, nous vous recommandons d'humidifier la saleté avec de l'eau chaude (pour ramollir les résidus), puis de rincer ou d'essuyer avec un chiffon propre. Il est également recommandé d'utiliser un sous-plat pour les objets chauds, surtout pour les finis polis.

Nous recommandons également de ne pas laisser de produits acides ou alcalins sur la pierre pendant une période prolongée, surtout s'ils ne sont pas dilués.

Si vous utilisez de l'eau de Javel, ne la laissez pas agir sur la pierre pendant plus de 10 à 15 minutes. Ensuite, rincez abondamment à l'eau et ne laissez jamais l'eau de Javel agir plus longtemps que le temps recommandé sur le produit.

Pour bien entretenir les dalles, Vicostone recommande de respecter les précautions suivantes :

- Utilisez toujours des supports pour casseroles, des sous-verre et des serviettes.
- Il est préférable de ne pas couper les aliments directement sur le comptoir, mais d'utiliser des planches à découper à cet effet.
- Ne faites jamais glisser les appareils électroménagers, les couteaux et les ustensiles en général sur le comptoir, car cela pourrait laisser des taches d'acier difficiles à éliminer.
- N'utilisez jamais de couteaux en céramique directement sur le plan de travail.

RÉSISTANCE À LA CHALEUR

La surface Vicostone est conforme au rendement requis par la norme EN ISO 10545-1 en matière de résistance aux chocs thermiques.

Bien que les surfaces sintérisées Vicostone puissent résister à des températures élevées (300 °C), il est recommandé d'utiliser un sous-plat pour les objets chauds, surtout pour les finis polis.



TACHES RÉSISTANTES

Lorsque le nettoyage de routine ne suffit pas, certaines procédures spécifiques doivent être suivies en fonction de la tache à éliminer. La durée pendant laquelle une tache reste sur la surface est importante, nous vous recommandons donc de les nettoyer dès que possible.

Conseil :

Commencez par nettoyer une petite partie de la zone concernée afin de vérifier l'efficacité du produit avant de passer à l'ensemble de la surface. Lorsque vous utilisez des produits plus puissants, nous vous recommandons de rincer abondamment à l'eau claire une fois le nettoyage terminé. Vous trouverez ci-dessous une liste des meilleures substances pour éliminer certaines taches.

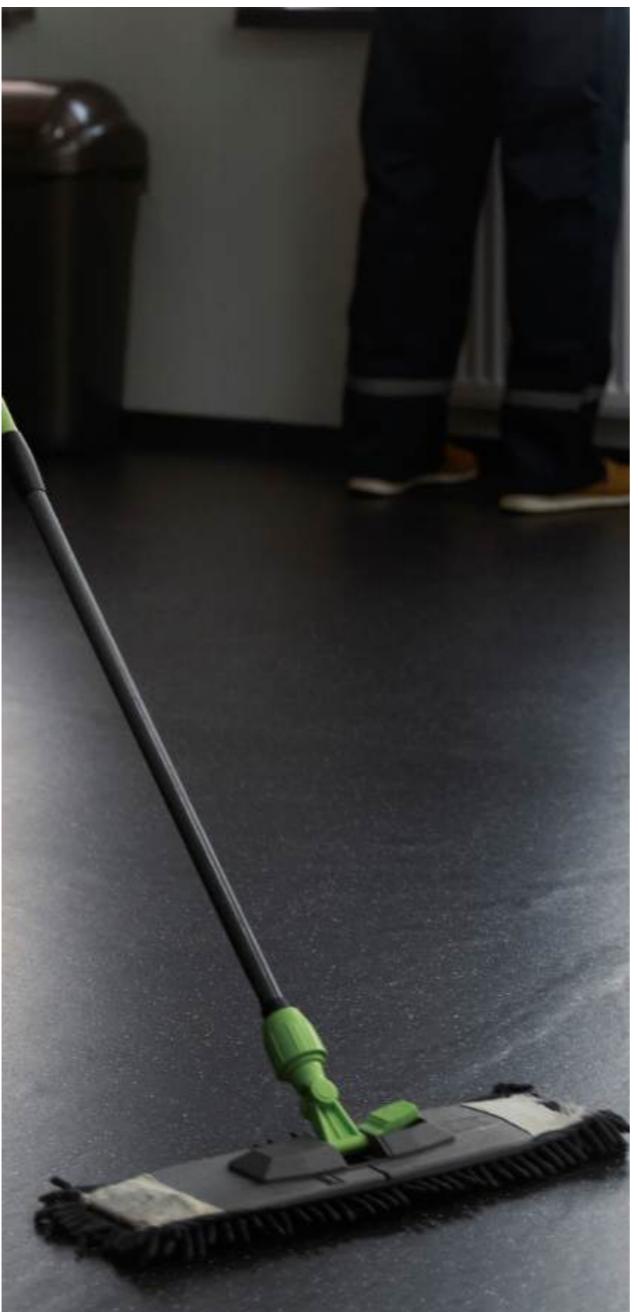
Type de tache	Produit (sur une finition mate – VeinTouch mat)	Produit (finition polie)
Graisse	Neutre/alcalin	Neutre/alcalin
Huile	Neutre	Neutre
Citrique	Neutre	Neutre
Jus de fruits	Neutre	Neutre/alcalin
Boissons gazeuses	Neutre	Neutre
Café/thé	Neutre	Neutre/alcalin
Vin	Neutre	Neutre/alcalin
Vinaigre	Neutre	Neutre/alcalin
Sauces/ketchup	Neutre/crème ou poudre	Neutre
Crème-glacée	Neutre	Neutre/alcalin
Cire de chandelle	Solvant	Solvant
Résidu calcaire	Acide	Neutre/acide
Oxydes/rouille	Neutre/acide	Neutre/acide
Rayures métalliques	Neutre/acide	Neutre/acide
Marqueur permanent	Crème ou poudre	Neutre/alcalin
Résines	Solvant	Solvant

Précautions

- Évitez les produits contenant de l'acide fluorhydrique et ses dérivés. (P. ex. nettoyants pour four.)
- N'utilisez pas d'acide chlorhydrique concentré ni de soude caustique.
- Évitez toute chaleur excessive par contact ou rayonnement provenant de grils électriques, de surfaces de cuisson, de fours, de cheminées, de barbecues, etc.
- Les couteaux en céramique peuvent rayer les surfaces Vicostone, quelle que soit leur finition, de la même manière qu'ils rayent la même catégorie de produits et d'autres catégories d'autres marques.
- Évitez les chocs violents sur les bords du plan de travail afin d'éviter tout éclatement.

Considérations particulières pour les finitions polies :

1. Pour nettoyer les surfaces avec une finition polie, il faut garder à l'esprit que cette surface est moins résistante que d'autres finitions, comme une surface Velvet, et que certaines substances peuvent donc altérer son aspect initial. Lors du nettoyage, nous recommandons d'éviter l'utilisation d'objets pouvant être rugueux ou abrasifs pour la surface, tels que les tampons à récurer, les couteaux ou les nettoyants contenant des granules.
2. Nous recommandons également d'éviter les produits basiques dont le pH est supérieur à 11. Lorsque vous utilisez de l'eau de Javel, nous vous recommandons de rincer abondamment à l'eau claire et de ne jamais laisser le produit en contact prolongé. Nous recommandons d'utiliser des chiffons en flanelle ou en microfibre.



Après avoir posé le matériau, il est essentiel de le nettoyer soigneusement. Si les résidus de coulis ne sont pas éliminés correctement ou rapidement, cela peut entraîner l'apparition de taches difficiles à éliminer et la formation d'un film de béton sur le sol qui retient toutes sortes de saletés.

Pour éliminer efficacement tout résidu de mortier à base de ciment, il est indispensable de laver le sol avec une solution d'eau et de détergent acide tamponné, en respectant les proportions eau/acide indiquées sur l'emballage du produit utilisé.

Laissez agir le détergent pendant quelques minutes sans le laisser sécher, puis essuyez le sol avec des chiffons incolores (éliminez les résidus à l'aide d'une brosse dure).

Enfin, rincez abondamment à l'eau claire et répétez l'opération au besoin.

NETTOYAGE ORDINAIRE DES SOLS

Vicostone déconseille l'utilisation de savons gras et de cires. À la place de ces produits, nous recommandons d'utiliser des détergents neutres, comme de l'ammoniaque diluée ou de l'eau de Javel diluée dans l'eau.

Après le lavage, le sol ne doit être séché que s'il a été poli (pour éviter l'apparition de taches visibles).

Après le lavage, le sol ne doit être séché que s'il a été poli (pour éviter l'apparition de taches visibles).





NETTOYAGE EXTRAORDINAIRE DES SOLS

Dans le cas de résidus et de taches particulièrement tenaces et difficiles à éliminer, Vicostone recommande de nettoyer d'abord la surface à l'eau tiède et avec des détergents neutres.

Pour les taches tenaces, veuillez suivre ces directives spécifiques pour des méthodes de nettoyage plus intensives (selon le type de tache à traiter) :

- Détergents non abrasifs au pH neutre
- Détergents légèrement abrasifs
- Détergents acides ou alcalins
- Détergents à base de solvants

Nous recommandons de toujours suivre les instructions et les précautions indiquées par le fabricant.



TORONTO

Centre de distribution

341 Edgeley Boulevard, Vaughan, ON L4K 3Y2

Bureau : 905 760 7888

Télécopieur : 905 760 0388

VANCOUVER

Centre de distribution

1551 Broadway St., Unité 106, Port Coquitlam,

BC V3C 6N9

Bureau : 604 949 3046

EDMONTON

Centre de design

10610 170 St NW, Edmonton, AB T5S 1P3

Bureau : 587 498 1934

MONTRÉAL

Centre de distribution

1909 Onésime Gagnon St., Lachine, QC H8T 3M5

Bureau : 514 633 8886

Télécopieur : 514 633 8828

CALGARY

Centre de distribution

8610 36 ST NE, Unité 185, Calgary, AB T3J 2E1

Bureau : 587 467 1177

Télécopieur : 587 467 1212

SASKATCHEWAN

Bureau des ventes

Courriel: sales.SK@vicostone.ca

Télécopieur : 306 717 2317

Cellulaire : 204 390 7382

OTTAWA

Centre de design

2191 Thurston Drive, Unité 3F, Ottawa, ON K1G 6C9

Bureau : 613 739 8888

WINNIPEG

Centre de distribution

1680 Notre Dame Ave, Unité 9, Winnipeg,

MB R3H 1H6

Bureau : 204 783 5555

Télécopieur : 204 783 5568