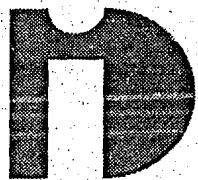


7  
203

**Programa  
Especial  
de Titulación**

Manual para transformacion de  
superficies solidas.

Bravo Flores Trinidad Beatriz.



**FALLA DE ORIGEN**



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO  
FACULTAD DE ARQUITECTURA  
CENTRO DE INVESTIGACIONES DE DISEÑO INDUSTRIAL

1994



## **UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso**

### **DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL**

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

17  
203

# MANUAL PARA TRANSFORMACION DE SUPERFICIES SOLIDAS

TESIS PROFESIONAL QUE PARA OBTENER EL TITULO DE LICENCIADO  
EN DISEÑO INDUSTRIAL PRESENTA:

TRINIDAD B. BRAVO FLORES.

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO.

FACULTAD DE ARQUITECTURA.

CENTRO DE INVESTIGACION DE DISEÑO INDUSTRIAL.

1994.

**GRACIAS**

**A MI HIJA DESIREE  
POR SU AMOR Y PACIENCIA.**

**A MI ESPOSO GUSTAYO  
POR SER ESO.**

**A MIS PADRES  
POR GUIARME Y ESTAR CONMIGO  
EN LOS MOMENTOS DIFICILES.**

**A MIS HERMANOS  
POR SER MIS AMIGOS.**

**A MI ABUELA  
POR SU AMOR.**

**A TANIA Y A MERCEDES  
PORQUE SI.**

**A TODOS  
AQUELLOS QUE HICIERON POSIBLE ESTA TESIS  
TIOS, PRIMOS, AMIGOS, COMPAÑEROS, ETC.**

# CENTRO DE INVESTIGACIONES DE DISEÑO INDUSTRIAL

FACULTAD DE ARQUITECTURA

Coordinador de Exámenes Profesionales de la  
Facultad de Arquitectura, UNAM  
PRESENTE

EP01 Certificado de Aprobación de  
Impresión

El director de tesis y los cuatro asesores que suscriben, después de revisar la tesis del alumno

NOMBRE BRAVO FLORES TRINIDAD BEATRIZ No DE CUENTA 8453009-5

NOMBRE DE LA TESIS MANUAL PARA TRANSFORMACION DE SUPERFICIES SOLIDAS

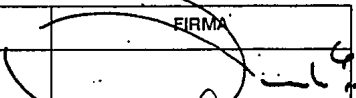
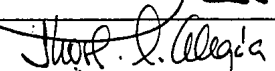
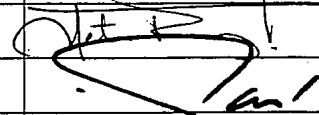
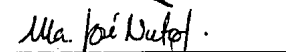
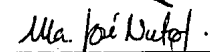
Consideran que el nivel de complejidad y de calidad de la tesis en cuestión, cumple con los requisitos de este Centro, por lo que autorizan su impresión y firman la presente como jurado del

Examen Profesional que se celebrará el día de de 199 a las hrs

ATENTAMENTE

"POR MI RAZA HABLARÁ EL ESPÍRITU"

Cludad Universitaria, D.F a 26 abril de 1994

NOMBRE	FIRMA
PRESIDENTE D.I.FERNANDO RUBIO GARCIDUEÑAS	
VOCAL D.I.JOSE LUIS ALEGRIA FORMOSO	
SECRETARIO D.I.MARTA RUIZ GARCIA	
PRIMER SUPLENTE D.I.CRISTINA JABER MONGES	
SEGUNDO SUPLENTE D.I.MARIA JOSE NIETO SANCHEZ	

Vo. Bo. del Director de la Facultad

# CONTENIDO

- INTRODUCCION.
- APLICACIONES Y USOS.
- EXISTENCIA EN EL MERCADO: MARCAS, PRODUCTOS QUE OFRECEN, SERVICIO Y GARANTIAS.
- PRESENTACIONES Y PRECIOS.
- IDENTIFICACION FISICA Y QUIMICA DEL MATERIAL. (TABLA COMPARATIVA).
- IDENTIFICACION DE SUSTANCIAS QUE PUEDEN O NO DAÑAR LA SUPERFICIE SOLIDA.(TABLA COMPARATIVA).
- MANUAL DE TRANSFORMACION:
  - 1.-SEGURIDAD.
  - 2.-ALMACENAMIENTO.
  - 3.-HERRAMIENTAS Y EQUIPO.
  - 4.-PLANEACION DE PROYECTOS.
  - 5.-OPTIMIZACION Y CORTE DEL MATERIAL.
  - 6.-PREPARACION DE ADHESIVOS.
  - 7.-FABRICACION DE NARICES.
  - 8.-JUNTAS.
  - 9.-INSERTOS.
  - 10.-TIPOS DE RESPALDOS.
  - 11.-PERFORACIONES E INSTALACION DE FREGADEROS Y LAVABOS.
  - 12.-TERMOFORMADO.
  - 13.-APLICACION EN MUROS.
  - 14.-ACABADOS.
  - 15.-MANTENIMIENTO.
  - 16.-PRECAUCIONES.

17.-TRANSPORTACION.

18.-LISTA DE HERRAMIENTAS Y MATERIALES ASI COMO PUNTOS A SEGUIR PARA LA INSTALACION.

- GLOSARIO DE TERMINOS.

- FUENTES DE INFORMACION.

- TABLAS.

# INTRODUCCION

A PRINCIPIOS DEL AÑO DE 1990 CONOZCO POR PRIMERA VEZ EL MATERIAL DENOMINADO "SUPERFICIE SOLIDA". LA CUAL LLEVA EN EL MERCADO DE E.U.A. Y EUROPA 25 AÑOS DE UTILIZACION. SUPERFICIE SOLIDA SE LE CONOCE A AQUEL MATERIAL QUE ES HOMOGENEO NO POROSO Y DA UNA APARIENCIA DE MARMOL, GRANITO O PIEDRA SIN SERLO, YA QUE ES UNA PLACA PLASTICA. ESTE MATERIAL SE DESARROLLA EN LOS AÑOS 60'S EN E.U.A. Y SE CREA AL DESCUBRIRSE MAYORES APLICACIONES Y VENTAJAS DE LOS POLIMEROS. EN MEXICO SE LE CONOCE DESDE HACE APROXIMADAMENTE 9 AÑOS MAS SIN EMBARGO SU DIFUSION NO HA SIDO BUENA. SUPERFICIE SOLIDA ES UNA PLACA COMO YA LO DIJE, LA CUAL SE COMPONE DE RESINA, CARGAS MINERALES Y PIGMENTOS. EN LA ACTUALIDAD HAY 3 TIPOS DE SUPERFICIES SOLIDAS Y SE CLASIFICAN POR EL TIPO DE RESINA QUE LA COMPONENTEN:

- TIPO A. SUPERFICIE SOLIDA A BASE DE RESINA ACRILICA.
- TIPO B. SUPERFICIE SOLIDA A BASE DE RESINA POLIESTER.
- TIPO C. SUPERFICIE SOLIDA A BASE DE RESINA ACRILICA-POLIESTER.

LA SUPERFICIE SOLIDA ES UN MATERIAL EL CUAL SE TRABAJA O TRANSFORMA POR MEDIO DE LAS HERRAMIENTAS QUE SE UTILIZAN PARA LAS MADERAS DURAS Y SU VENTAJA DENTRO DEL DISEÑO DE MUEBLES Y CUBIERTAS ES LA APARIENCIA QUE DA DE MATERIAL PETREO SIN SERLO Y EL CONTACTO DE UN MATERIAL CALIDO COMO ES EL PLASTICO, ADEMÁS EN CUANTO A FORMAS PODEMOS LOGRAR UNA INFINIDAD DE ELLAS.



# APLICACIONES Y USOS

LAS APLICACIONES MAS COMUNES DE LAS SUPERFICIES SOLIDAS ES COMO SU NOMBRE LO INDICA "SUPERFICIES" , MAS SIN EMBARGO ES UN MATERIAL QUE SU UNICO LIMITE DE APLICACION ES EN PISOS, YA QUE NO ES RECOMENDABLE POR EL TRAFICO QUE ESTOS TIENEN. LA SUPERFICIE SOLIDA ES UN MATERIAL QUE ESTA PRESENTE EN LUGARES COMO: CASAS-HABITACION, HOSPITALES, LABORATORIOS, RESTAURANTES, BARES, OFICINAS, HOTELES, CENTROS COMERCIALES,ETC.

A CONTINUACION DAREMOS ALGUNOS EJEMPLOS DENTRO DE LOS LUGARES ARRIBA MENCIONADOS.

CASA-HABITACION.CUBIERTA DE COCINA.  
CUBIERTAS DE BAÑOS.  
CUBIERTA DE ESCRITORIOS.  
CUBIERTAS DE MESAS.  
MUROS DE BAÑOS.  
MUROS DE REGADERAS.  
CONTORNOS DE TINAS Y TINAS.  
PASAMANOS DE ESCALERAS.

HOSPITALES. MUROS DE QUIROFANOS.  
CUBIERTAS DE BAÑO.  
MUROS DE BAÑOS.  
MUROS DE REGADERAS.  
CUBIERTAS DE MESAS.  
CUBIERTAS DE RECEPCION.  
FRENTE DE MUEBLES DE RECEPCION.  
CUBIERTAS DE COCINA.  
MUROS DE ELEVADORES.  
SEÑALIZACION.  
PROTECTORES DE CAMILLAS.

LABORATORIOS. CUBIERTAS DE MESAS DE TRABAJO.  
MUROS.

RESTAURANTES. CUBIERTAS DE MESAS.  
CUBIERTAS DE BARRAS FRIAS O CALIENTES.  
CUBIERTAS BARRAS.  
CUBIERTAS DE RECEPCION.  
CUBIERTAS DE BAÑOS.  
SEÑALIZACION.  
MARCOS DE BAÑOS.

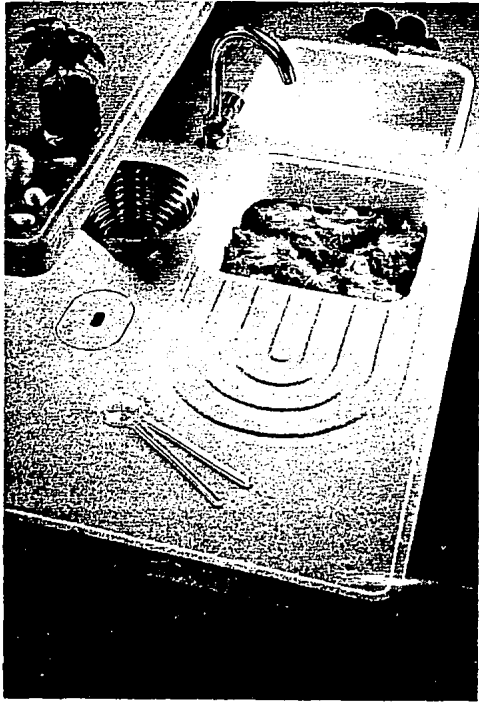
BARES. CUBIERTAS DE MESAS.  
CUBIERTAS DE BARRAS.  
CUBIERTAS DE BAÑOS.  
SEÑALIZACION.

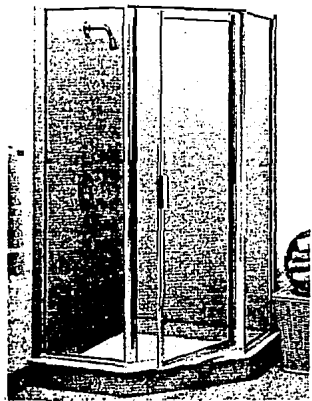
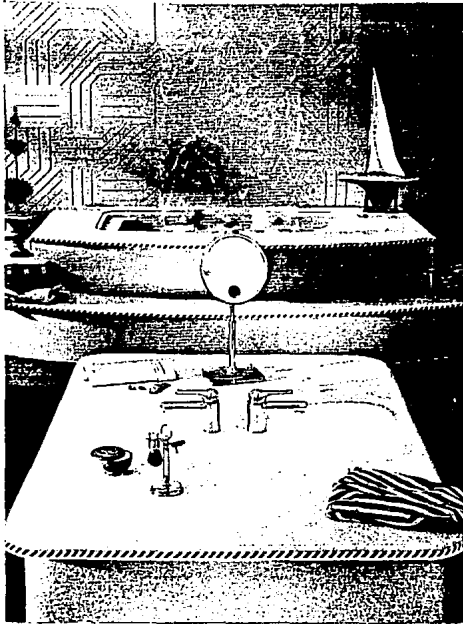
OFICINAS. CUBIERTAS DE RECEPCION.  
CUBIERTAS DE ESCRITORIO.  
CUBIERTAS DE BAÑOS.  
MUROS DE ELEVADORES.  
SEÑALIZACION.

HOTELES. CUBIERTAS DE RECEPCION.  
FRENTE DE MUEBLES DE RECEPCION.  
CUBIERTAS DE BAÑO.  
MUROS DE BAÑOS.  
LATERALES DE TINAS Y TINAS.  
SEÑALIZACION.

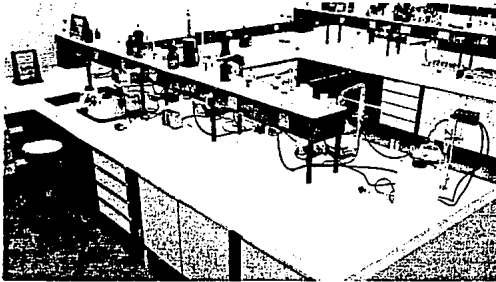
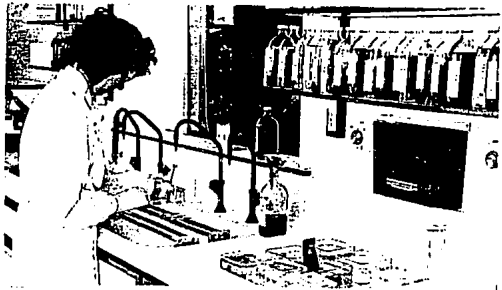
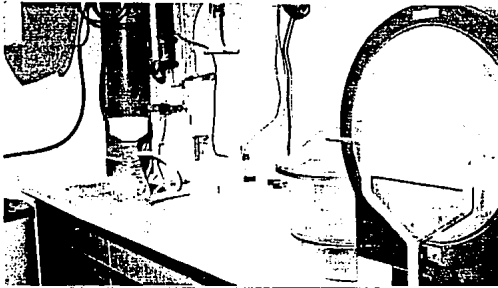
CENTROS  
COMERCIALES. CUBIERTAS DE BAÑOS.  
PASAMANOS DE ESCALERAS Y PASILLOS.  
CUBIERTAS DE MESAS.  
BARRAS DE FAST-FOOD.  
SEÑALIZACION.

NOTA:  
PARA APLICACIONES HORIZONTALES DE LAS SUPERFICIES SOLIDAS SE  
RECOMIENDA USAR PLACA DE 1/2" Y PARA APLICACIONES VERTICALES  
SE RECOMIENDA USAR PLACA DE 1/4".









# **EXISTENCIA EN EL MERCADO:**

## **MARCAS, PRODUCTOS QUE OFRECEN, SERVICIO Y GARANTIA**

A CONTINUACION DAREMOS LOS NOMBRES DE LAS MARCAS QUE EXISTEN DENTRO DEL MERCADO NACIONAL, ASI COMO OTROS PRODUCTOS DEL MISMO MATERIAL.

### **1.- CORIAN.**

PRODUCTO DE IMPORTACION RESPALDADO POR DUPONT.

RESINA DEL TIPO A.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 31 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
17 TIPOS DE FREGADERO PARA COCINA Y BAR.  
8 TIPOS DE LAVABOS PARA BAÑO.  
ADHESIVO PARA JUNTAS.  
SILICON PARA PEGADO.  
ADHESIVO PARA PANELES DE MUROS.  
INLAY PARA INSERTOS.  
FIJADORES PARA LAVABOS O FREGADEROS.  
CINTA DE ALUMINIO TERMOAISLANTE PARA PERFORACION DE ESTUFA.

OFRECE CURSO DE CAPACITACION PARA PERSONAS QUE DESEEN SER TRANSFORMADORES.

GARANTIA DE 10 AÑOS SOBRE EL MATERIAL.

### **2.- AVONITE.**

PRODUCTO DE IMPORTACION RESPALDADO POR AVONITE.

RESINA DEL TIPO C.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 34 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
1 TIPO DE LAVABO PARA BAÑO (OVALIN).  
ADHESIVO PARA JUNTAS.  
15 COLORES DE SILICON PARA PEGADO.  
INLAY PARA INSERTOS.  
ESTUCHE DE PARCHES.  
CINTA DE ALUMINIO TERMOAISLANTE PARA PERFORACION DE ESTUFA.

OFRECEN CURSOS DE CAPACITACION PARA PERSONAS QUE DESEEN SER TRANSFORMADORES.

GARANTIA DE 10 AÑOS SOBRE EL MATERIAL.

**3.- GIBRALTAR.**

PRODUCTO DE IMPORTACION RESPALDADO POR RALPH WILSON.  
RESINA DEL TIPO C.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 32 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
7 TIPOS DE FREGADERO PARA COCINA.  
1 TIPO DE LAVABO PARA BAÑO (OVALIN).  
ADHESIVOS PARA JUNTAS.  
SILICON PARA PEGADO.

OFRECEN CURSO DE CAPACITACION PARA PERSONAS QUE DESEEN SER  
TRANSFORMADORES.

GARANTIA NO ESPECIFICADA.

**4.- FOUNTAINHEAD.**

PRODUCTO DE IMPORTACION RESPALDADO POR NEVAMAR.  
RESINA DEL TIPO C.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 20 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
8 TIPOS DE FREGADEROS PARA COCINA Y BAR.  
3 TIPOS DE LAVABOS PARA BAÑOS (OVALIN).  
ADHESIVO PARA JUNTAS.  
INLAY PARA INSERTOS.

OFRECEN CURSO DE CAPACITACION PARA PERSONAS QUE DESEEN  
TRANSFORMADORES.

GARANTIA DE 10 AÑOS SOBRE EL MATERIAL.

**5.- SURELL.**

PRODUCTO DE IMPORTACION RESPALDADO POR FORMICA.  
RESINA DEL TIPO C.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 26 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
7 TIPOS DE FREGADEROS PARA COCINA.  
1 TIPO DE LAVABO PARA BAÑO (TIPO OVALIN).  
2 TIPOS DE CHAROLA PARA REGADERA.  
1 PAQUETE DE MUROS PARA REGADERA.  
ADHESIVO PARA JUNTAS.

GARANTIA DE 10 AÑOS SOBRE EL MATERIAL.



6.- BARGRANITT.

PRODUCTO NACIONAL RESPALDADO POR BARGRANITT S.A. DE C.V.  
RESINA DEL TIPO B.

PRODUCTOS

QUE OFRECEN: 20 COLORES (COLORES LISOS Y GRANITOS).  
15 TIPOS DE FREGADEROS PARA COCINA Y BAR.  
9 TIPOS DE LAVABOS PARA BAÑO.  
4 TIPOS DE TINA CON O SIN HIDROMASAJE.  
ADHESIVO PARA JUNTAS.  
RESINA PARA INSERTOS.

OFRECEN CURSOS DE CAPACITACION PARA PERSONAS QUE DESEEN  
SER TRANSFORMADORES.

GARANTIA NO ESPECIFICADA.

SE PUEDE DECIR QUE HAY MAS MARCAS NACIONALES, LAS CUALES  
COMIENZAN Y POR LO TANTO NO HAY INFORMACION EN CUANTO A  
SUS RESULTADOS, PRODUCTOS Y SERVICIOS QUE OFRECEN.

# PRESENTACIONES Y PRECIOS

## 1.- CORIAN.

PLACAS: 1/4", 1/2" Y 3/4".

DIMENSIONES: SEGUN COLORES Y ESPESORES (CHECAR CON EL DISTRIBUIDOR).

1/4"x .76 ANCHO x 2.49 LARGO.

1/2"x .76 ANCHO x 3.07 LARGO.

1/2"x .76 ANCHO x 3.68 LARGO.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 270.25 DLLS HASTA \$ 775.10 DLLS LA PLACA) VARIA SEGUN COLOR, DIMENSION Y ESPESOR.

FREGADEROS: SIMPLES O DOBLES.

CON O SIN ESCURRIDERO.

ESCALONADO, A NIVEL Y SOBREMONTADO.

SOLO EN COLORES LISOS (CHECAR CON DISTRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 1.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 217.35 DLLS HASTA \$ 952.20 DLLS EL FREGADERO) VARIA SEGUN MODELO.

LAVABOS: ESCALONADO, A NIVEL Y SOBREMONTADO.

SOLO EN COLORES LISOS (CHECAR CON DISTRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 2.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 172.50 DLLS HASTA \$ 295.55 DLLS EL LAVABO) VARIA SEGUN MODELO.

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.

MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA. PARA ADHESIVOS, SILICON Y DEMAS PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTACIONES YA QUE PUEDEN SER MODIFICADOS.

## 2.- AVONITE.

PLACAS: 1/2" UNICAMENTE.

DIMENSIONES: 1/2" x .9144 ANCHO x 3.04 LARGO.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 480.00 DLLS HASTA \$ 720.00 DLLS LA PLACA) SEGUN COLOR.

LAVABOS: SOBREMONTADO.

TIPO OVALIN.

SOLO COLOR BLANCO.

DIMENSIONES: DIAMETRO MAYOR 19" x DIAMETRO MENOR 16".

PRECIO: SE COTIZA EN DOLARES (\$ 138.00 DLLS).

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.  
MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA.PARA ADHESIVOS, SILICON Y  
DEMAS PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTA  
CIONES YA QUE PUEDEN VARIAR.

3.- GIBRALTAR.

PLACAS: 1/4" Y 1/2".

DIMENSIONES: SEGUN COLORES Y ESPESORES (CHECAR CON EL  
DISTRIBUIDOR).

1/4" x .76 ANCHO x 2.44 LARGO.

1/4" x .76 ANCHO x 3.66 LARGO.

1/2" x .76 ANCHO x 2.44 LARGO.

1/2" x .76 ANCHO x 3.05 LARGO.

1/2" x .76 ANCHO x 3.66 LARGO.

1/2" x .91 ANCHO x 2.44 LARGO.

1/2" x .91 ANCHO x 3.66 LARGO.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 955.00  
HASTA N\$ 2,528.00 LA PLACA) VARIA SEGUN COLOR Y  
DIMENSION.

FREGADEROS: SIMPLE.

SIN ESCURRIDERO.

SUBMONTADO O SOBREPONER.

SOLO COLOR LISO (CHECAR CON DISTRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 3.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 471.90  
HASTA N\$ 2,250.00 EL FREGADERO)VARIA SEGUN  
MODELO.

LAVABOS: SUBMONTADO O SOBREPONER.

SOLO EN COLOR LISO (CHECAR CON EL DISTRIBUIDOR).

TIPO OVALIN.

DIMENSIONES: DIAMETRO MAYOR .40 x DIAMETRO MENOR .32 .

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 477.00  
HASTA N\$ 584.00 EL LAVABO) VARIA SEGUN COLOR.

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.  
MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA.PARA ADHESIVOS, SILICON Y  
DEMAS PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTA  
CIONES YA QUE PUEDEN VARIAR.

#### 4.- FOUNTAINHEAD.

PLACAS: 1/4" Y 1/2".

DIMENSIONES: 1/4" x .76 ANCHO x 3.07 LARGO.

1/2" x .76 ANCHO x 3.07 LARGO.

1/2" x .91 ANCHO x 2.48 LARGO.

MEDIDAS EN EXISTENCIA (OFRECE OTRAS MEDIDAS),  
PARA MAYOR INFORMACION CONSULTAR AL DIS-  
TRIBUIDOR.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 2,165.00  
HASTA N\$ 1,147.00 LA PLACA) VARIA SEGUN COLOR ,  
DIMENSION Y ESPESOR.

FREGADEROS: SIMPLE O DOBLE.

PARA BAR.

SIN ESCURRIDERO.

COLOR LISO Y GRANITOS(CHECAR CON EL DIS-  
TRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 4.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 662.00  
HASTA N\$ 1,970.00 EL FREGADERO) VARIA SEGUN  
MODELO.

LAVABOS: TIPO OVALIN.

PULIDO Y SIN PULIR.

GRANDE Y CHICO.

COLORES LISOS Y GRANITOS (CHECAR CON DIS-  
TRIBUIDOR).

DIMENSIONES: GRANDE.

DIAMETRO MAYOR .485 x DIAMETRO MENOR .387 cm.  
CHICO.

DIAMETRO MAYOR .454 x DIAMETRO MENOR .326 cm.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 425.00  
HASTA N\$ 730.00 EL LAVABO) VARIA SEGUN COLOR,  
MODELO Y SI ES PULIDO O NO.

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.

MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA.PARA ADHESIVOS Y DEMAS  
PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTACIONES YA  
QUE PUEDEN VARIAR.

#### 5.-SURELL.

PLACAS: 1/4" , 1/2" Y 3/4".

DIMENSIONES: 1/4" x .76 ANCHO x 1.52 LARGO (COLOR LISO).

1/4" x .76 ANCHO x 2.44 LARGO (COLOR LISO).

1/4" x .91 ANCHO x 2.44 LARGO (COLOR GRANITO).

1/2" Y 3/4" x .76 ANCHO x 2.44 LARGO.  
 1/2" Y 3/4" x .76 ANCHO x 3.05 LARGO.  
 1/2" Y 3/4" x .76 ANCHO x 3.66 LARGO.  
 1/2" Y 3/4" x .91 ANCHO x 2.44 LARGO.  
 1/2" Y 3/4" x .91 ANCHO x 3.05 LARGO.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 951.00 DLLS HASTA \$ 138.30 DLLS LA PLACA) VARIA SEGUN COLOR , DIMENSION Y ESPESOR.

FREGADEROS: SIMPLES O DOBLES,  
 CON O SIN ESCURRIDERO.  
 ESCALONADO, A NIVEL O SOBREMONTADO.  
 SOLO EN COLORES LISOS.

DIMENSIONES: VER TABLA 5.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 442.00 DLLS HASTA \$ 177.37 DLLS EL FREGADERO) VARIA SEGUN MODELO.

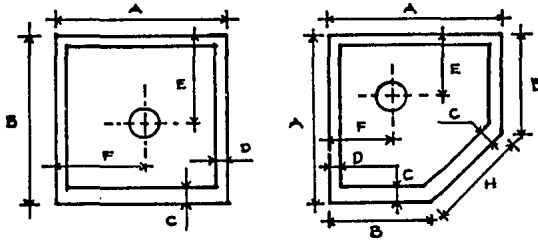
LAVABOS: TIPO OVALIN.  
 ESCALONADO A NIVEL O SUBMONTADO.  
 SOLO EN COLOR LISO.

DIMENSIONES: DIAMETRO MAYOR 19 1/2" x DIAMETRO MENOR 16 1/8".

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 190.00 DLLS EL LAVABO).

CHAROLA DE REGADERA: SOLO EN COLOR LISO.  
 PARA ESQUINA O CUADRADA.

DIMENSIONES:



MODELO	A	B	F	E	D	C	H	PESO APROX.
CUADRO	36"	36"	17"	17"	2"	3"	—	377.
ANGULO	36"	18"	12"	12"	1"	3"	25"	293.

PRECIOS: SE COTIZA EN DOLARES (DESDE \$ 797.00 DLLS HASTA \$ 721.00 DLLS LA CHAROLA) VARIA SEGUN MODELO.

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.  
MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA.PARA ADHESIVOS Y DEMAS  
PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTACIONES YA  
QUE PUEDEN VARIAR.

6.-BARGRANITI.

PLACAS: 1/4" Y 1/2".

DIMENSIONES: 1/4" x .83 ANCHO x 3.05 LARGO.

1/2" x .83 ANCHO x 3.05 LARGO.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 1,010.00  
HASTA N\$ 1,625.00 LA PLACA) VARIA SEGUN COLOR Y  
DIMENSIONES.

FREGADEROS: SIMPLES O DOBLES.  
CON O SIN ESCURRIDERO.  
PARA BAR.  
SUBMONTADO O SOBREPONER.  
COLORES LISOS Y GRANITOS (CHECAR CON EL DIS-  
TRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 6.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 290.00  
HASTA N\$ 1,520.00 EL FREGADERO) VARIA SEGUN  
COLOR Y MODELO.

LAVABOS: VARIOS MODELOS.  
COLORES LISOS Y GRANITOS (CHECAR CON DIS-  
TRIBUIDOR).

DIMENSIONES: VER TABLA 7.

PRECIOS: SE COTIZA EN PESOS MEXICANOS (DESDE N\$ 200.00  
HASTA N\$ 440.00 EL LAVABO) VARIA SEGUN COLOR Y  
MODELO.

NOTA: PRECIOS SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.  
MATERIAL SUJETO A EXISTENCIA.PARA ADHESIVOS Y DEMAS  
PRODUCTOS CHECAR LISTA DE PRECIOS Y PRESENTACIONES YA  
QUE PUEDEN VARIAR.

**IDENTIFICACION FISICA Y QUIMICA DEL  
MATERIAL (TABLA COMPARATIVA)**

ESPECIFICACIONES	CONJUNTO	PRUEBA	AYUDANTE	PRUEBA	ESPECIALTAS	PRUEBA	FOUR TABLEROS	PRUEBA	BUJEL	PRUEBA	BURPLIMIT	PRUEBA
PEÑO REFLECTIVO	1.77g/1cm <sup>3</sup>	---	DE 18 A 20.2	Q=100	1.8 g/cm <sup>3</sup>	---	1.7 g/cm <sup>3</sup>	---	1.78g/cm <sup>3</sup>	ACTMO 292A	---	---
CLASIFICACION	0.00%	ACTMO 279	DE 18 A 20.2	ACTMO 279	ACTMO 279	---	1.70%	ACTMO 279	0.00%	ACTMO 279	---	---
QUISCA	0.00%	ACTMO 129	DE 43 A 42	ACTMO 249	ACTMO 798	---	0.00%	ACTMO 279	0.00%	ACTMO 279	---	---
RESISTENCIA A TRACCION	30 MPa	ACTMO 879	250mm	ACTMO 879	ACTMO 879	---	2000 psi	ACTMO 879	1100 MPa	ACTMO 279	---	---
MODULO DE TRACCION	7000	ACTMO 879	5-19.5	ACTMO 879	---	---	1.8E+10	ACTMO 879	800 000000	ACTMO 279	---	---
LUZ DE FIBRA OPTICA	0.20	MEMAL 02-3.15	---	---	---	---	0-18	MEMAL 02-3.15	3000000000	MEMAL 02-3.15	---	---
DETALGAD DEL COLOR	MEMAL CAMBIO	MEMAL 02-3.10	---	---	MEMAL 3-3.10	---	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.10	0.18/100000	MEMAL 02-3.10	EN CAMBIO	ACTMO 2948-08 PCE/PTV 2002
RESISTENCIA A LA IMPRESION	EN FIBRA DEL PATRON	CS-221-8	0.4mm/1000 CC/08	ACTMO 301	---	---	0.000 0700	CS-221-08	---	---	---	---
ADOPCION DEL AGUA 30mm	0.04-1.0mm	ACTMO 879	DE 0.04mm A 0.0000000000	ACTMO 879	1/2"-0.01%	ACTMO 879	0.015%	ACTMO 879	140"-0.01%	ACTMO 879	---	---
PRUEBA DE PENETRACION	13.0mm	ACTMO 258	0.2 mm 30mm	ACTMO 258	242mm 90%	ACTMO 258	0.3 mm 80%	ACTMO 258	0.27mm 80%	ACTMO 258	---	---
RESISTENCIA AL IMPACTO	EN FRACTURA CALDA BOM	MEMAL 02-3.03	EN FRACTURA	MEMAL 02-3.36	141°-90° 172°-189° 344°-284°	MEMAL 02-3.03	EN FRACTURA BOLA 1/2 B	MEMAL 02-3.03	184 mm	MEMAL 02-3.03	---	---
	104° 107° 314°	BOLA 250g BOLA 400g BOLA 800g					1/2"-104° 3/4"-154°		BOLA 1/2 B BOLA 1/2 B BOLA 1/2 B			
DOFANEQUITOMICA	2.7x10 <sup>-5</sup> %	ACTMO 898	2.5x10 <sup>-2</sup>	ACTMO 879	1.8x10 <sup>-2</sup>	ACTMO 898	1.8x10 <sup>-5</sup> %	ACTMO 898	2.7x10 <sup>-5</sup> %	ACTMO 898	---	---
RESISTENCIA AL AGUAFIBRO	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.06
RESISTENCIA A LA TIR	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05
RESISTENCIA A LA COMPRESION	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.09
CONDUCTIVIDAD	EN CAMBIO	ACTMO 1188	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
RESISTENCIA A LA TENSION	1000 HORAS	ACTMO 1188	---	---	1000 HORAS	---	---	---	---	---	---	---
INDEX DE OXIDACION	0.317	ACTMO 2961	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
COEFICIENTE DE FROCCION	0.100 ESTADIC 0.131 DYNAMIC	TEST DUPONT M4TR-511-A	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
RESISTENCIA DEL ARCO	100mm	ACTMO 486	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
RESISTENCIA A LA TIR	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05	EN CAMBIO	MEMAL 02-3.05
RESISTENCIA DIELECTRICA	11.8kV/mm-PCMA 0.800mm	TEST DUPONT M4TR-522-C	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
CONSTANTE DIELECTRICA	0.46-100%	ACTMO 1019	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
CONDUCTIVIDAD VOLTAMETRIA	4.7x10 <sup>-10</sup> Ohm PROBADO 0.1x10 <sup>-10</sup> Ohm	TEST DUPONT M4 TR-423A	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
PROPAGACION SUP DE LLAMAS	140° CLASE 1 140° CLASE 2	8.0x10 <sup>-10</sup> Ohm PROBADO 0.1x10 <sup>-10</sup> Ohm	140° CLASE 1 7.001	140° CLASE 1 140° CLASE 2	ACTMO 1019	---	---	---	---	---	---	---
PEÑO APROXIMADO	141° CLASE 1 141° CLASE 2	140° CLASE 1 140° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	---	---	---	---	---	---	---
	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	141° CLASE 1 141° CLASE 2	---	---	---	---	---	---	---

NOTAS Y RECOMENDACIONES CONSULTAR ESTE TIPO DE TABLAS O LISTAS CON EL DISTRIBUIDOR



**IDENTIFICACION DE SUSTANCIAS QUE  
PUEDEN O NO DAÑAR LA SUPERFICIE  
SOLIDA (TABLA COMPARATIVA)**

PRODUCTOS QUE NO DAÑAN	COBAN	AYOATE	OSBALTAR	FRONTANHEALD	SURELL	BARONARITTE
ACEITONA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
AMONIA (1%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
MOLETA DE GIBICIANA (1%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
MOLETA DE BETABEL	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
MOLETO DE AMONIA	PUEDE DAÑAR	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ALCOHOL AMILICO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACEITAO AMILICO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
GRASA DE ZAPATOR	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
GRASAS DE CEFM	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
GLICER	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
HIPOCLORITO DE CALCIO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACIDO CROMICO (8%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACIDO OTTRICO (10%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
CAFE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
CHESOL	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
DETERGENTE (5%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ALCOHOL ETILICO (50%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACEITAO ETILICO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
DIASOLINA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ASIO DE SIVA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
TINTE DE CABELLO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
PEROXIDO DE HIDROGENO (3%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
YODO (1%)	PUEDE DAÑAR	NO DAÑA	PUEDE DAÑAR	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
METILOLATE (1%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
LECHE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACEITE MENTRAL	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
MORTAZA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
REMOVEDOR DE PINTURAS	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACIDO PERBLENCO (8%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
FINOL (5%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
TINTURA DE COCAINA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
LAPIS LABIAL	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
JABON (5%)	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
HIPOCLORITO DE SODIO	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
TE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
TINTURA DE METILRODONADO	PUEDE DAÑAR	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
GALSA DE TOMATE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
LURE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
OTINA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
ACEITE VEORTAL COMESTIBLE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
MINAGRE	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE
AGUA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO DAÑA	NO SE SABE

PRODUCTOS QUE SI DAÑAN...	CORIAN	AVONITE	GIBRALTAR	FOUNTANHEAD	SURELL	BARGRANIT
SOLUCION DE DICROMATO...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
ACIDO FORMICO (80%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
FURFURAL.....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
ACIDO HIDROCLORIDRICO...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
ACIDO NITRICO.....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
PHENOLTALENA (1%).....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
ACIDO FOSFORICO (85%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
PERMANGANATO DE POTASIO...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
NITRATO DE PLATA (10%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
HIDROXIDO DE SODIO (40%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
SULFATO DE SODIO (15%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
ACIDO SULFURICO (77%)...	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
FENOL (40%).....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
TRICLOROETANO.....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE
CLOPURI DE METILENO.....	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	SI DAÑA	NO SE SABE

NOTA: EN ESTE CASO TAMBIEN SE RECOMIENDA CHECAR CON EL DISTRIBUIDOR, O SI FUERE NECESARIO HACER UNA PRUEBA UNO MISMO.

# MANUAL DE TRANSFORMACION

## 1- SEGURIDAD.

ESTE ES UN PUNTO MUY IMPORTANTE DENTRO DE LA TRANSFORMACION, YA QUE SE UTILIZAN HERRAMIENTAS DE CORTE, RESINAS (TOXICAS), ETC. Y POR LO TANTO LAS RECOMENDACIONES SON:

A.- UTILIZAR ZAPATOS O DE PREFERENCIA BOTAS CON CASQUILLO DEBIDO A QUE SI SE LLEGA A CAER UNA HERRAMIENTA ESTA PROTEJA EL PIE.

B.- UTILIZAR LENTES DEBIDO A QUE PUEDE BRINCAR ALGUNA REBABA DENTRO DEL OJO .

C.- UTILIZAR MASCARILLAS DEBIDO AL POLVO QUE SALE DE LA PLACA Y AL PEGAMENTO EL CUAL ES TOXICO Y AFECTA LOS PULMONES.

D.- UTILIZAR TAPONES PARA LOS OIDOS DEBIDO AL RUIDO QUE PRODUCEN LAS MAQUINAS AFECTAN A LA AUDICION.

E.- UTILIZAR ROPA ADECUADA LA CUAL NO DEBE SER NI DEMASIADA JUSTA NI DEMASIADA SUELTA.

F.- SE RECOMIENDA NO USAR RELOJES PULSERAS O COLLARES YA QUE ESTOS PUEDEN ATORARSE EN LA HERRAMIENTA Y PRODUCIR ALGUN ACCIDENTE.

G.- VERIFICAR QUE LA HERRAMIENTA SE ENCUENTRE APAGADA A LA HORA DE CONECTARLA O ANTES DE HACER ALGUN AJUSTE , COMO CAMBIO DE BROCA.

H.- VERIFICAR QUE LOS CABLES SE ENCUENTREN FUERA DEL AREA O SUPERFICIE DE TRABAJO.

I.- VERIFICAR QUE LOS CABLES ESTEN LIBRES DE OBSTACULOS PARA EVITAR ALGUN JALON CON ESTOS Y PRODUCIR ALGUN ACCIDENTE.

J.- MANTENER DESCONECTADA LA HERRAMIENTA CUANDO NO SE ESTE UTILIZANDO.

**K.- VERIFICAR QUE EL MATERIAL SE ENCUENTRE BIEN FIJO A LA MESA DE TRABAJO.**

**L.- VERIFICAR QUE LAS PLANTILLAS O ESCANTILLONES ESTEN BIEN FIJOS AL MATERIAL EN EL CUAL SE VA A TRABAJAR.**

**M.- MANTENER EL AREA DE TRABAJO LIMPIA Y LIBRE DE OBSTACULOS.**

**N.- TENER UNA MUY BUENA ILUMINACION EN EL AREA DE TRABAJO ES INDISPENSABLE YA QUE DE LO CONTRARIO PUEDE HABER FALLAS EN LOS CORTES, TRAZADOS Y DEMAS.**

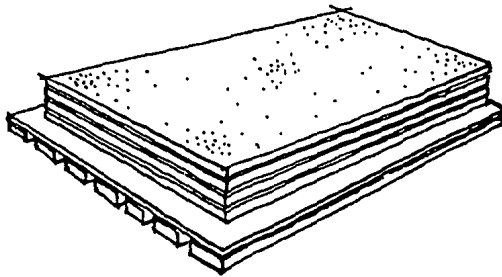
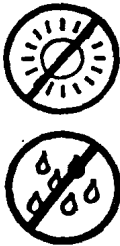
**O.- TENER UNA EXCELENTE VENTILACION EN EL AREA DE TRABAJO, PUDIENDOSE LOGRAR ESTA POR MEDIO DE EXTRACTORES DE POLVO O EN SU DEFECTO SE RECOMIENDA EL USO DE UN VENTILADOR PARA EL TRABAJO EN SITIOS QUE NO SEA LA PLANTA O TALLER DE TRANSFORMACION.**

**P.- SE RECOMIENDA TENER UN BOTIQUIN DE PRIMEROS AUXILIOS PARA CUALQUIER EMERGENCIA QUE PUDIERA PRESENTARSE.**

## 2.- ALMACENAMIENTO.

EL ALMACENAMIENTO DE LAS PLACAS ES MUY IMPORTANTE YA QUE SI NO SE HACE CON EL DEBIDO CUIDADO ESTAS PUEDEN SUFRIR DE TORSIONES LO CUAL NOS LLEVARAN A UN TRABAJO DE TRANSFORMACION CON DEFICIENCIAS Y MAL REALIZADO.

UNA VEZ QUE YA TENGAMOS LAS PLACAS EN EL TALLER , EN LO QUE SON O NO UTILIZADAS SE RECOMIENDA PONERLA EN FORMA HORIZONTAL DE PREFERENCIA SOBRE ALGUNA TARIMA DE MADERA Y CON LOS CANTOS PROTEGIDOS. ESTE ESPACIO O LUGAR DE ALMACENAMIENTO NUNCA DEBE DE SER A LA INTEMPERIE O SOL DIRECTO, TAMBIEN ES RECOMENDABLE QUE EL LUGAR DE ALMACENAMIENTO TENGA UNA HUMEDAD MODERADA.



EN LO QUE SE REFIERE A EL ALMACENAMIENTO DE FREGADEROS Y LAVABOS ES RECOMENDABLE DEJARLOS DENTRO DE SU EMPAQUE SI ES QUE TRAEN HASTA SER UTILIZADOS. EN CASO DE NO TRAER UN EMPAQUE , SE RECOMIENDA PONERLOS BOCA ABAJO PARA EVITAR EL QUE SE DESPOSTILLEN.

PARA LO QUE SON ADHESIVOS, SILICONES Y DEMAS PRODUCTOS ES RECOMENDABLE NO TENER MUCHO STOCK. ESTOS PRODUCTOS TRAEN FECHA DE CADUCIDAD.

### **3.- HERRAMIENTAS Y EQUIPO.**

DENTRO DEL MERCADO NACIONAL SE ENCUENTRAN UN SIN FIN DE MARCAS Y ESTABLECIMIENTOS DONDE SE PUEDEN COMPRAR LAS HERRAMIENTAS PARA EL TRANSFORMADO DE LAS SUPERFICIES SOLIDAS LAS CUALES EN SU MAYORIA SON DE IMPORTACION, O EN SU DEFECTO SIMPLEMENTE UTILIZAR LAS HERRAMIENTAS QUE SE UTILIZAN PARA EL TRABAJO DE LAS MADERAS DURAS (PARA MAYOR INFORMACION CONSULTAR CON LOS DISTRIBUIDORES AUTORIZADOS O EN SU DEFECTO EN EL INCISO DE FUENTES DE INFORMACION DENTRO DEL MANUAL). PARA EL TRANSFORMADO DE LAS SUPERFICIES SOLIDAS SE RECOMIENDA LAS HERRAMIENTAS DE ALTA VELOCIDAD YA QUE ESTAS NOS DARAN UN MEJOR ACABADO.  
LAS HERRAMIENTAS A UTILIZAR SON:

#### **A.- ROUTER.**

EL ROUTER ES LA HERRAMIENTA MAS ADECUADA PARA UNA INFINIDAD DE TRABAJOS COMO CORTES EXTERIORES, CORTES DE UNION, CORTES INTERIORES, ENTRECALLE, ETC.

EL ROUTER QUE DEBE UTILIZARSE ES DE 2 1/2 A 3 H.P., 21,000 A 28,000 R.P.M., CON UNA ENTRADA PARA BROCA DE POR LO MENOS 1/2". ENTRE MAYOR POTENCIA TENGA ESTA HERRAMIENTA SU TIEMPO DE VIDA SERA MAYOR.

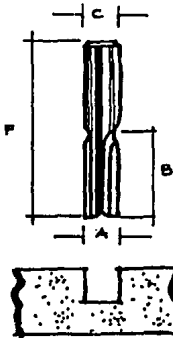
HACER UN CORTE CON ESTA HERRAMIENTA NOS DA CIERTOS BENEFICIOS COMO:

- CORTES LIMPIOS PARA MEJORES UNIONES.
- MENOR TRABAJO Y A SU VEZ MENOR TIEMPO DE LIJADO Y PULIDO.
- ESQUINAS INTERIORES REDONDEADAS, LAS CUALES EVITAN POSIBLES FRACTURAS EN EL MATERIAL.
- ACABADOS LIMPIOS EN DETALLES Y CANTOS.
- USO DE PLANTILLAS O ESCANTILLONES.

## B.- BROCAS.

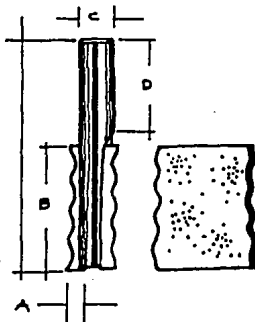
EN LO QUE SE REFIERE A LAS BROCAS DEBERAN TENER PASTILLAS DE CARBURO DE TUNGSTENO Y DEBERAN ESTAR SIEMPRE MUY BIEN AFILADAS. HAY UN SIN FIN DE BROCAS CON LAS CUALES PODEMOS HACER DIFERENTES TRABAJOS SIENDO LAS MAS RECOMENDABLES O USADAS LAS SIGUIENTES:

-BROCAS PARA CORTE RECTO.



A- DIAMETRO DE CORTE 1/2"  
B- LARGO DE CORTE 1- 1/4"  
C- DIAMETRO DE ENTRADA 1/2"  
F- LARGO TOTAL 2- 3/4"

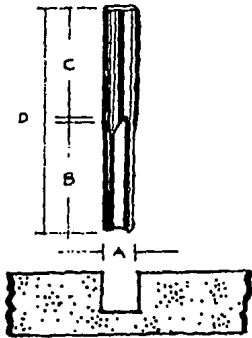
-BROCA PARA CORTE DE UNION.



A- ANCHO DE CORTE 1/8"  
B- LARGO DE CORTE 1- 3/4"  
C- DIAMETRO DE ENTRADA 1/2"  
D- LARGO DE ENTRADA 1- 3/8"

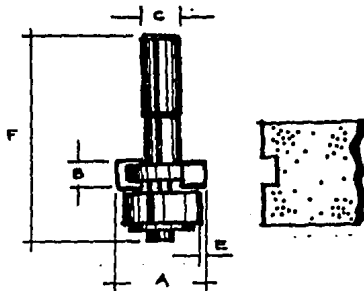


-BROCA PARA CORTES DE ENTRECALLE.



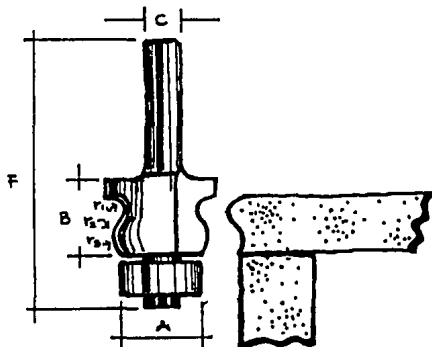
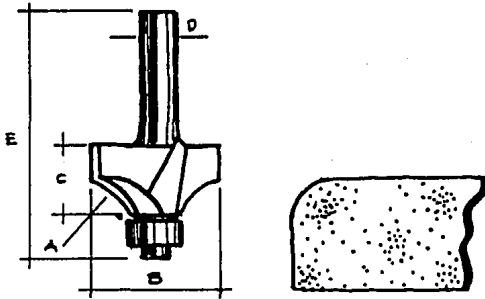
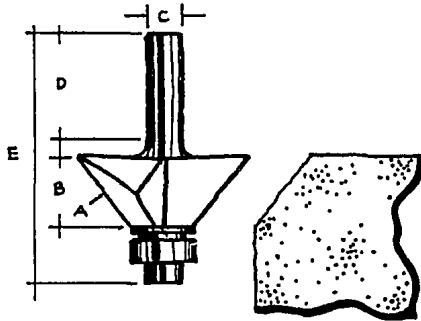
A- DIAMETRO DE CORTE	5/16" A 1-1/4"
B- LARGO DE CORTE	3/4" A 2"
C- LARGO DE ENTRADA	9/16" A 1-1/4"
D- LARGO TOTAL	2-3/8" A 4"

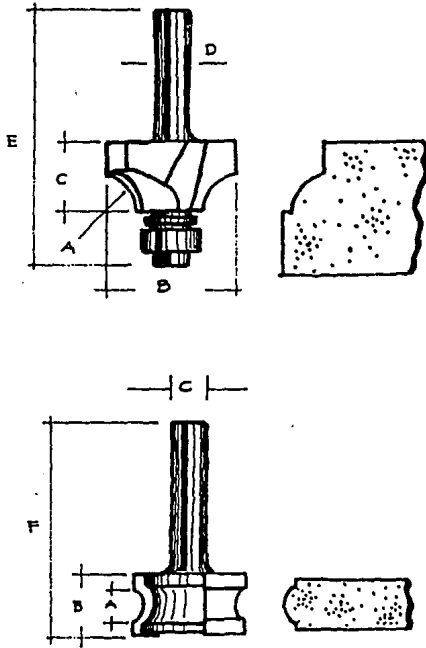
-BROCAS PARA CORTE DE INLAY.



A- DIAMETRO DE CORTE	7/8"
B- LARGO DE CORTE	1/4" A 3/4"
C- DIAMETRO DE ENTRADA	1/2"
E- PUNTO DE APOYO	1/16" A 3/16"
F- LARGO TOTAL	2-7/8" A 3-3/8"

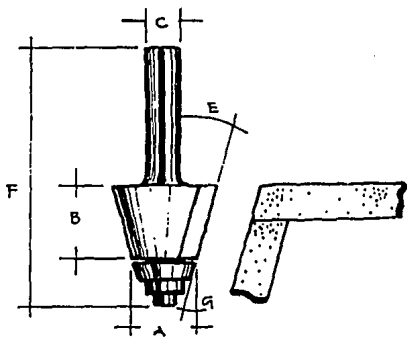
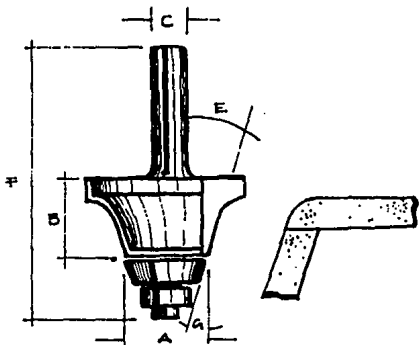
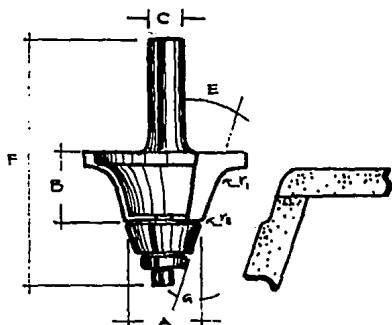
-BROCAS PARA FORMADO DE NARICES.

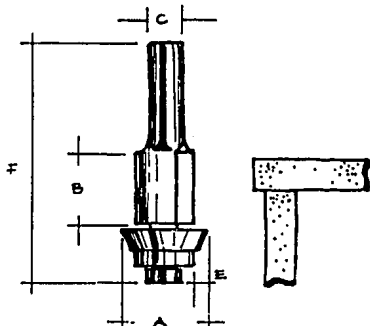




NOTA. EN ESTE TIPO DE BROCAS HAY UNA INFINIDAD EN CUANTO A FORMAS Y DIMENSIONES POR LO TANTO SOLO SE EJEMPLIFICAN LAS MAS USUALES SIENDO LA UNICA CONDICIONANTE EL DIAMETRO DE ENTRADA LA CUAL DEBE SER DE 1/2".

-BROCAS PARA COLOCACION DE FREGADEROS Y LAVABOS.





(NO SE DAN MEDIDAS YA QUE SE PIDEN COMO BROCAS PARA INSTALACION DE FREGADEROS).

NOTA:AL ADQUIRIR LAS BROCAS SE RECOMIENDA TENER POR LO MENOS 3 JUEGOS DEBIDO A QUE SIEMPRE SE TENDRA UN JUEGO AFILANDOSE, OTRO EN TALLER Y EL ULTIMO EN SERVICIOS (FUERA DEL TALLER).

### C.- SIERRAS.

EN ESTE PUNTO ENCONTRAMOS LA SIERRA DE BANCO Y LA SIERRA DE MANO LAS CUALES TIENEN LA DESVENTAJA EN CUANTO A CORTES LIMPIOS, MAS SIN EMBARGO SE PUEDEN USAR, SIEMPRE Y CUANDO TENGAN LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS.

-SIERRA DE BANCO: DEBE SER DE 5 H.P., 3,000 A 4,000 R.P.M. CON UN DISCO DE 10" DE DIENTE FINO (60 DIENTES) CON PASTILLA DE CARBURO DE TUNGSTENO.

-SIERRA DE MANO: DEBE SER DE 2 1/2 H.P., 5,000 A 6,000 R.P.M. CON DISCO DE 6" O 7" CON PASTILLA DE CARBURO DE TUNGSTENO.

#### D.- LIJADORA.

EN LO REFERENTE A ESTE PUNTO PODEMOS DECIR QUE SON DOS TIPOS LAS QUE SE RECOMIENDAN.

- LIJADORA ORBITAL. DE 10,000 R.P.M.
- LIJADORA ORBITAL EXCENTRICA. DE 10,000 R.P.M. CON DISCO DE 6". ESTA PUEDE SER ELECTRICA O DE AIRE . ES LA MAS RECOMENDABLE DEBIDO A SU RAPIDEZ EN EL LIJADO GRUESO Y ACABADOS UNIFORMES EN EL LIJADO FINO.

#### NOTA:

EN ESTE INCISO SE RECOMIENDA LAS HERRAMIENTAS NEUMATICAS YA QUE SE PUEDEN UTILIZAR CON AGUA.

#### E.- LIJA.

AQUI SE RECOMIENDAN LAS LIJAS DE CARBURO DE SILICIO YA QUE DURAN MAS Y EL LIJADO LO HACEN MAS RAPIDO.

- LIJA DE MADERA. #80 Y #100.
- LIJA DE AGUA. #180, #320, #400, #600 Y #800.
- LIJA EN DISCO. 100, 80, 60, 30 Y 15 MICRONES.

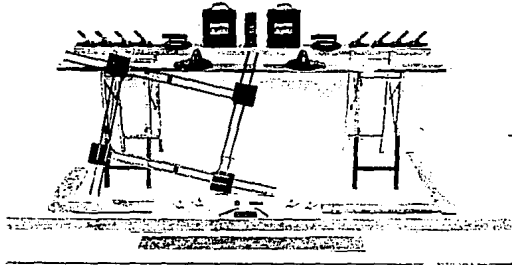
#### NOTA:

EN EL CASO DE ACABADOS FINALES O PARA DESMANCHAR SE RECOMIENDA UTILIZAR UNA FIBRA 3M O SCOTCH-BRITE LAS CUALES TIENEN DIFERENTES PRESENTACIONES: GRIS (ULTRAFINA), MARRON (MUY FINA, USO INDUSTRIAL) Y VERDE (USO DOMESTICO).

#### J.- HERRAMIENTA MENOR.

ESTE INCISO SE REFIERE A LA HERRAMIENTA MAS CHICA MAS NO POR ESO MENOS IMPORTANTE:

- PRENSAS.
- SARGENTOS.
- VENTOSAS.
- TENAZAS.
- FORMONES.
- REGLETAS.
- GUIAS.
- PLANTILLAS.
- CINTA METRICA.
- ESCUADRAS.
- TRANSPORTADOR.
- COMPAS.
- NIVEL.



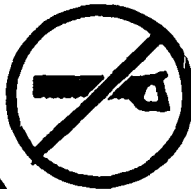
#### K.- ACCESORIOS.

- ADHESIVOS.
- ALCOHOL INDUSTRIAL.
- ACETONA.
- THINER.
- ESTOPA.
- FRANELA.
- CERA.
- SOLVENTE.

#### L.- HERRAMIENTA NO RECOMENDABLE.

- HERRAMIENTA DE BAJA VELOCIDAD (PRODUCEN GOLPES Y VIBRACIONES QUE PUEDEN FRACTURAR, DESPOSTILLAR O FISURAR EL MATERIAL).

- CALADORAS.
- SEGUETAS.
- SERRUCHOS.
- DISCOS DE DIENTES GRANDES Y COMBINADOS.





#### **4.- PLANEACION DE PROYECTOS.**

PARA UNA BUENA OPTIMIZACION DE MATERIAL ASI COMO PERDIDA DE TIEMPO DE LAS PERSONAS QUE INSTALAN LAS SUPERFICIE SOLIDA SE DEBEN DE CONSIDERAR LOS SIGUIENTES PUNTOS.

-ACUDIR AL LUGAR DONDE SE VA HACER LA INSTALACION.

-TOMAR MEDIDAS CONSIDERANDO ANGULOS EN MUROS, TANTO EN APLICACIONES VERTICALES Y HORIZONTALES.

-HACER CROQUIS Y/O PLANTILLAS.

-EN EL CASO DE CUBIERTAS DE COCINA O BAÑOS SE RECOMIENDA TOMAR LA UBICACION EXACTA DE PARRILLAS, FREGADEROS Y LAVABOS TOMANDO EN CUENTA LA UBICACION DE SALIDA DE GAS Y AGUA (EN CASO DE SER NECESARIO ALGUN CAMBIO EN ESTAS INSTALACIONES PREVENIR AL CLIENTE).

-VERIFICAR QUE NO HAYA OBSTACULOS QUE PUEDAN DIFICULTAR LA INSTALACION.

-CONSIDERAR EL TAMAÑO DE LAS PUERTAS DEL LUGAR Y CAPACIDAD DEL VEHICULO PARA DEFINIR EL TAMAÑO DE LAS PIEZAS EN QUE HABRA DE FABRICARSE.

-EN CASO DE QUE SEA UNA CUBIERTA HORIZONTAL LA CUAL VAYA SOBRE UN GABINETE DEBE CHECARSE QUE ESTE BIEN ALINEADO Y A NIVEL.

-EN EL CASO DE GABINETES DEBE CHECARSE QUE LA NARIZ DE LA CUBIERTA NO OBSTRUYA CAJONES O PUERTAS, DE LO CONTRARIO SE DEBERA PONER UN ENGROSADO SOBRE EL GABINETE.

-EN CASO DE QUE SEA UNA CUBIERTA HORIZONTAL QUE VAYA SOBRE UN COLADO DE CONCRETO SE LE HARA SABER AL CLIENTE EL COSTO DEL BASTIDOR.

-SE DEBE CONSIDERAR EL BASTIDOR CON EL MISMO ESPESOR DE LA NARIZ.

**-EN LOS CROQUIS SE DEBE ESPECIFICAR COLORES DE LAS PLACAS, ESPESOR, COLOR Y MATERIAL DE INSERTOS, FORMAS Y TAMAÑOS DE NARIZ Y HACER CUALQUIER NOTA LA CUAL DEBE CONSIDERARSE EN PRODUCCION.**

**-SE RECOMIENDA FABRICAR LO MAXIMO POSIBLE EN TALLER, YA QUE ESTO CONDUCE A MENOR TIEMPO DE INSTALACIONES.**

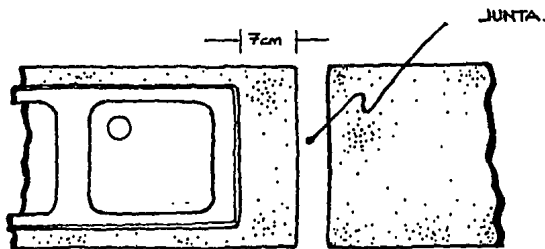
## 5.- OPTIMIZACION Y CORTE DEL MATERIAL

PARA UNA BUENA OPTIMIZACION DEL MATERIAL SE RECOMIENDA SEGUIR LOS SIGUIENTES PASOS.

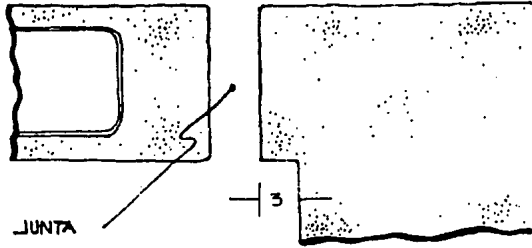
- HACER UN CROQUIS DE APROVECHAMIENTO.
- HACER LOS TRAZOS SOBRE LA PLACA.
- CORTAR UNA VEZ QUE SE HAYAN RECTIFICADO POR LO MENOS DOS VECES LA MEDIDAS.

SOBRE EL ULTIMO PUNTO SE DEBEN DE CONSIDERAR OTROS PUNTOS COMO:

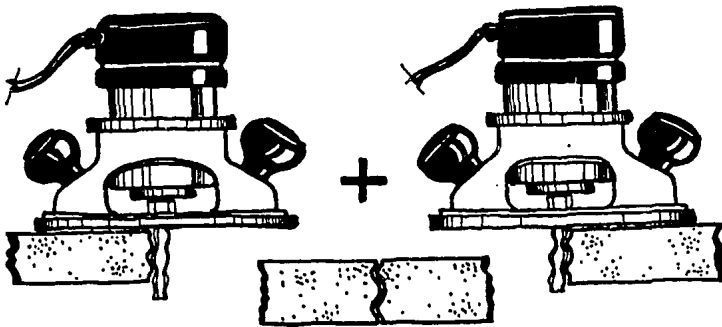
- LOS CORTES DE LAS JUNTAS DEBEN DE ESTAR SEPARADOS O ALEJADAS POR LO MENOS 7cm. DE LAS PERFORACIONES PARA FREGADEROS, PERFORACIONES DE PARRILLAS O FUENTES DE CALOR.



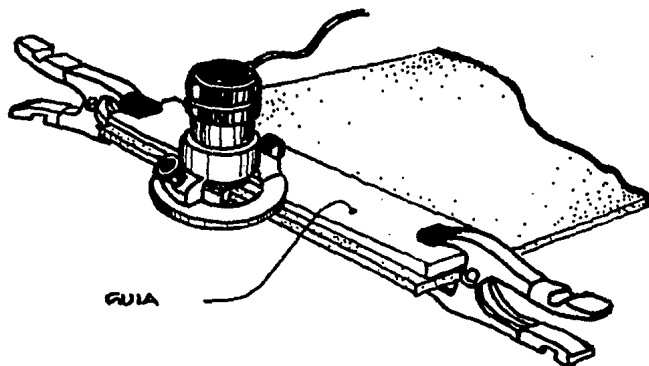
- LOS CORTES DE LAS JUNTAS DEBEN DE ESTAR ALEJADOS POR LO MENOS 3cm. DE LAS ESQUINAS.



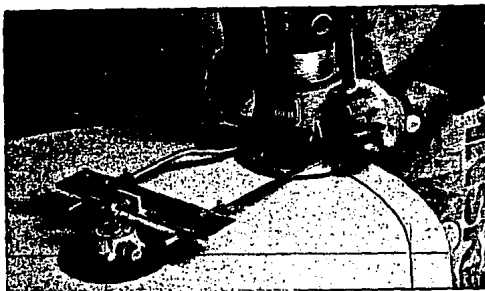
-PARA CORTES DE LAS JUNTAS O UNIONES SE RECOMIENDA USAR EL ROUTER CON LA BROCA DE MACHIMBRADO, YA QUE ESTA DARA UNA UNION PERFECTA.



-PARA CORTES RECTOS SE DEBEN DE UTILIZAR EL ROUTER CON UNA BROCA DE CORTE RECTO O LA SIERRA CON UN DISCO BIEN AFILADO, ADEMAS SE DEBEN DE UTILIZAR GUIAS RECTAS Y FIRMES LAS CUALES DEBEN DE SER SUJETADAS A LA PLACA POR MEDIO DE PRENSAS, SARGENTOS O PINZAS, SIENDO ESTAS ULTIMAS LAS MAS RECOMENDABLES.



-PARA CORTES CURVOS SE DEBE DE UTILIZAR EL ROUTER CON UNA BROCA DE CORTE RECTO Y ADEMAS UN ADITAMENTO PARA EL ROUTER LLAMADO COMPAS. TAMBIEN SE PUEDEN UTILIZAR PLANTILLAS CON LAS CURVAS DESEADAS. EN ESTE CASO ES MUY IMPORTANTE EL TRAZO PARA LOCALIZAR EL CENTRO DE GIRO DEL COMPAS.



## **6.- PREPARACION DE ADHESIVOS.**

PARA EL PREPARADO DE LOS ADHESIVOS SE DEBEN DE CONSIDERAR CIERTOS PASOS YA QUE DE ESTO DEPENDE UN BUEN TERMINADO O UNA BUENA UNION.

- LA TEMPERATURA.

AUNQUE CADA ADHESIVO TRAE SUS EXPLICACIONES LAS CUALES EN CASO DE DUDA SE PUEDE CONTACTAR AL DISTRIBUIDOR, LO QUE PODEMOS DECIR QUE ES COMUN ES QUE A MAYOR TEMPERATURA SE ENDURECE MAS RAPIDO Y A MENOR TEMPERATURA TARDA MAS EN ENDURECER. LA MAYORIA DE LAS MARCAS TE RECOMIENDAN UTILIZARLOS ENTRE LOS 15 Y LOS 30 GRADOS CENTIGRADOS.

- HUMEDAD.

ESTA PUEDE HACER LO MISMO QUE LA TEMPERATURA.

- TIEMPO.

EL TIEMPO NORMAL DE ENDURECIMIENTO DEBE DE SER ENTRE LOS 40 Y 45 MIN., ALCANZANDO SU RESISTENCIA O DUREZA MAXIMA A LAS 3 HORAS.

LOS ADHESIVOS VIENEN EN DIFERENTES PRESENTACIONES, POR LO CUAL SE RECOMIENDA SIEMPRE CHECAR CON EL DISTRIBUIDOR CUALQUIER DUDA O ACLARACION.

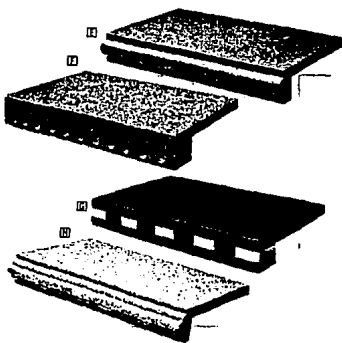
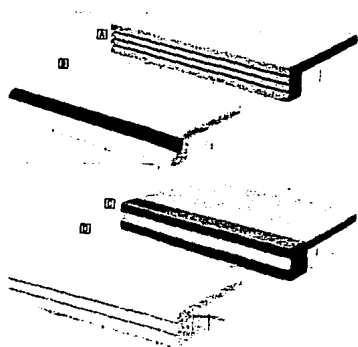
NOTA:

SE RECOMIENDA HACER LAS UNIONES AL FINAL DE LA JORNADA Y TRABAJARLAS AL DIA SIGUIENTE YA QUE HAYA ALCANZADO SU MAXIMA DUREZA.

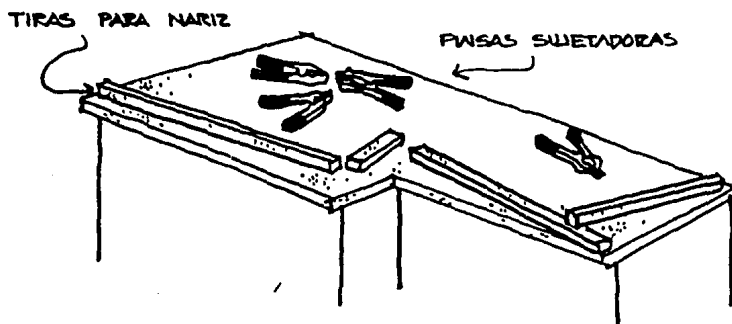
## 7.- FABRICACION DE NARICES.

PARA LA FABRICACION DE NARICES SE DEBE DE SEGUIR LOS SIGUIENTES PASOS.

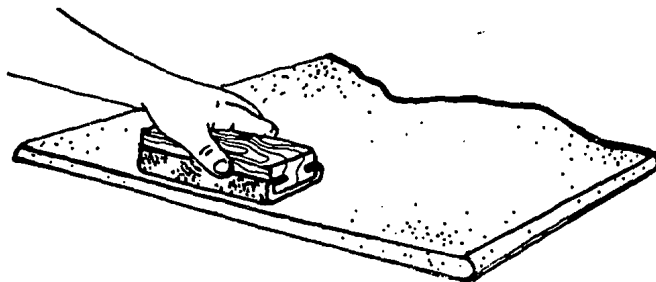
-CHECAR EN CROQUIS LA FORMA, EL TAMAÑO, COLOR Y SI LLEVA O NO INSERTO DE OTRO COLOR O MATERIAL.



-CORTAR TIRAS CON GUIAS RECTAS Y FIRMES DEL MATERIAL CON EL CUAL SE VA A HACER LA NARIZ.

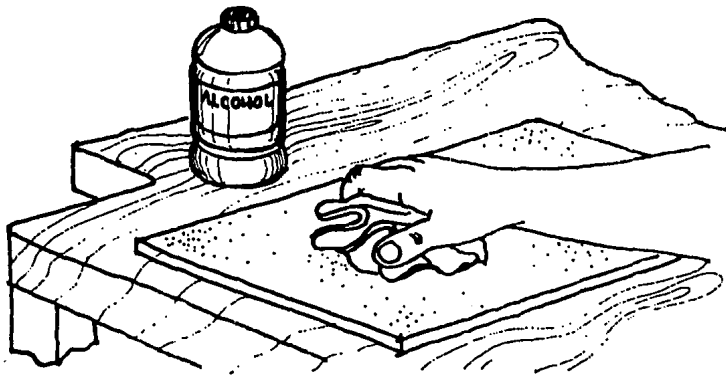


-LIJAR LAS AREAS A UNIR CON LIJA DEL #30, PARA DAR MAYOR SOPORTE AL ADHESIVO.

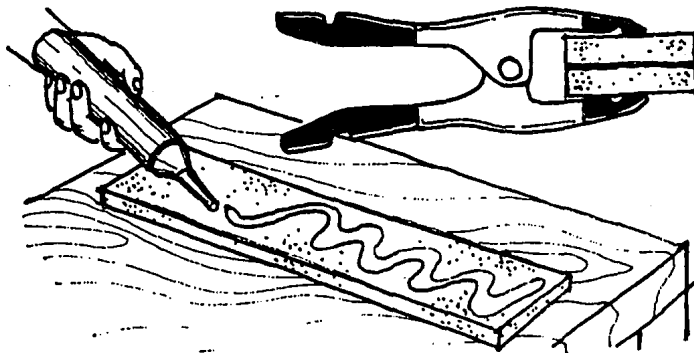




-LIMPIAR CON UN TRAPO O ESTOPA LIMPIA Y ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA.

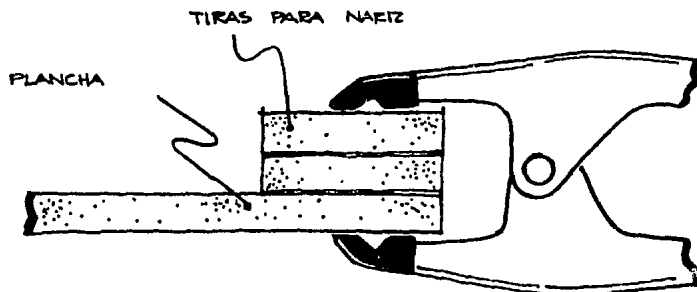


-APLICAR ADHESIVO A UNA DE LAS PIEZAS Y PRENSAR (PARA UNA BUENA UNION SE RECOMIENDA COLOCAR UNA PRENSA CADA 10 cm. APROXIMADAMENTE).

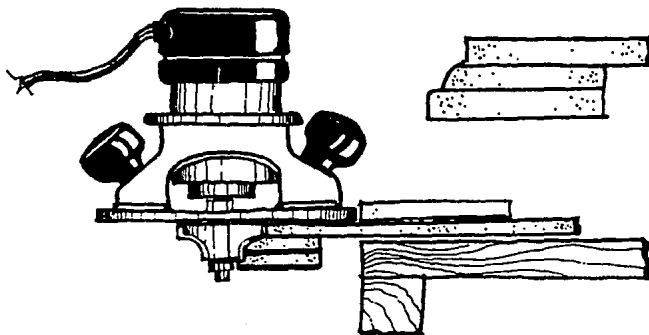


-LIMPIAR EL ADHESIVO SOBRANTE CON UN TRAPO O ESTOPA LIMPIA MOJADA CON ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA ( SE RECOMIENDA EL TRAPO LIMPIO DEBIDO A QUE SI ESTE TUVIERA POLVO U OTRO COLOR DE ADHESIVO, MANCHARIA ESA UNION Y DEJARIA MUCHO QUE DESEAR NUESTRO TRABAJO).

-UNA VEZ LOGRADO EL ESPESOR DE LA NARIZ, SE DEBE DE UNIR A LA PLACA, LA CUAL YA ESTARA CORTADA A LA MEDIDA DESEADA.



-UNA VEZ PEGADAS TODAS LAS PIEZAS, SE LE PASA EL ROUTER CON LA BROCA QUE NOS DARÁ LA FORMA DESEADA Y A SU VEZ QUITARÁ EL EXCESO DE ADHESIVO YA ENDURECIDO.



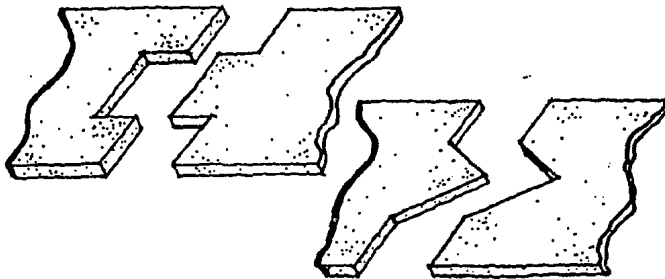
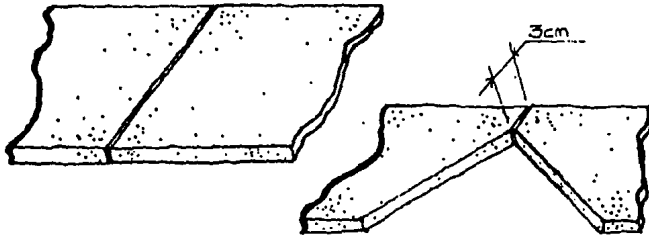
**NOTA:**

**COLOCAR BASTIDORES DE MADERA AYUDA A REFORZAR LA CUBIERTA DURANTE SU TRANSPORTACION Y FACILITA EL TRABAJO DE UNION EN LA INSTALACION, ESTE BASTIDOR DE MADERA DEBE SER FIJADO CON SILICON TANTO AL MATERIAL DENOMINADO SUPERFICIE SOLIDA COMO AL MUEBLE O GABINETE , AL COLADO DE CEMENTO O A OTRO BASTIDOR (ESTO SE DEBE A QUE LA MADERA TRABAJA A DIFERENTES TENSIONES Y SU REACCION AL CAMBIO DE TEMPERATURA Y HUMEDAD SON DIFERENTES EN COMPARACION CON LA SUPERFICIE SOLIDA).ESTO EVITARA FRACTURAS EN NUESTRO MATERIAL Y A SU VEZ POSIBLES RECLAMACIONES.**

## 8.- JUNTAS.

PARA COMENZAR EMPEZAREMOS POR DEFINIR QUE ES UNA JUNTA Y QUE NO LO ES.

-JUNTAS.

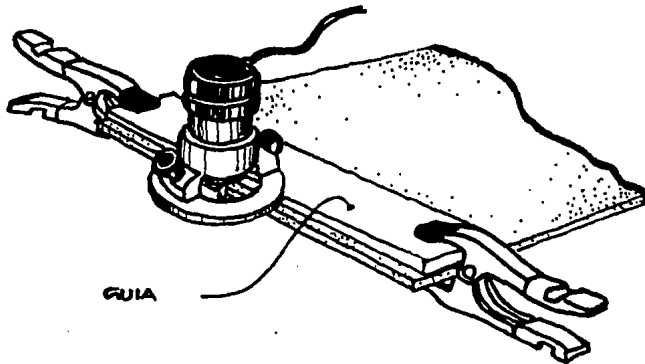


-NO JUNTAS.

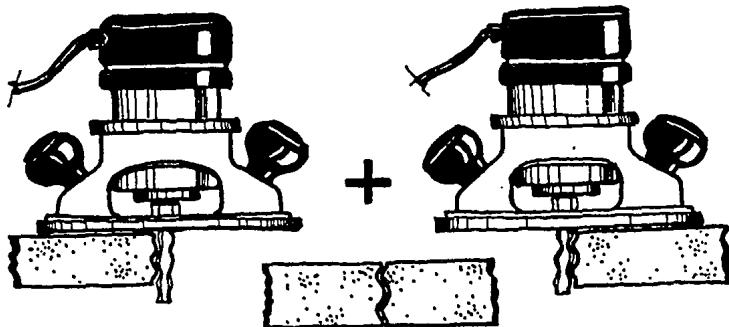


UNA VEZ IDENTIFICADO LO QUE ES UNA JUNTA, DAREMOS LOS PASOS A SEGUIR PARA LOGRAR UNA BUENA UNION.

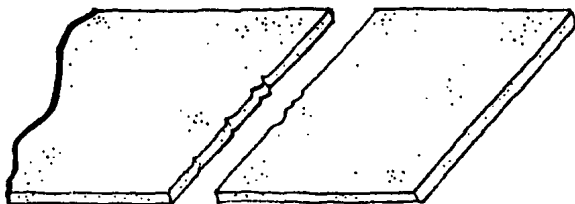
-RECTIFICAR LOS CANTOS A UNIR, UTILIZANDO UNA REGLETA FIRME.



-HACER EL CORTE DE RECTIFICADO CON EL ROUTER Y LA BROCA DE MACHIHEMBRO DE PREFERENCIA. DE NO PODER SER CON ESTA BROCA, SE PUEDE UTILIZAR UNA DE CORTE RECTO CON LA CUAL DEBEMOS TENER UNA UNION CASI IMPERCEPTIBLE AUN SIN EL ADHESIVO (DE ESTE CORTE DEPENDE LA CALIDAD DE LA UNION).



-REVISAR QUE LOS CANTOS NO PRESENTEN MARCAS O DESPOSTILADURAS.

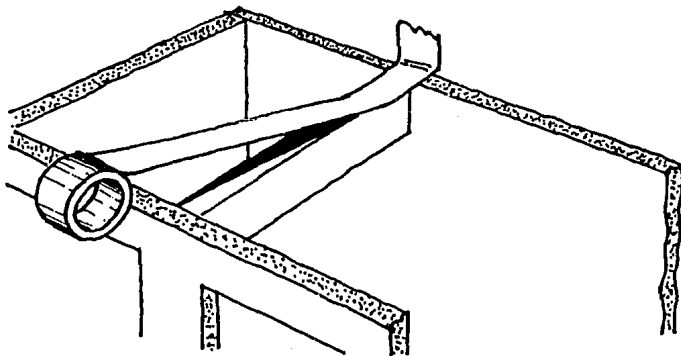


-LIJAR LIGERAMENTE LOS CANTOS CON LIJA #30, EVITANDO EL DEFORMARLOS.

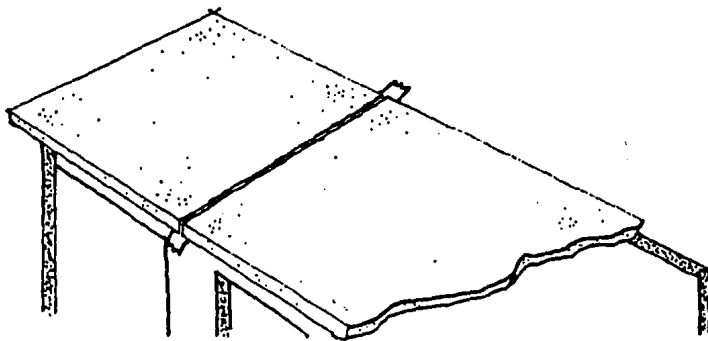
-LIMPIAR CON UN TRAPO O ESTOPA LIMPIA Y ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA.

-ASEGURARSE QUE NO HAYA MARCAS DE LAPIZ O MARCADOR, YA QUE ESTO MANCHARIA LA UNION.

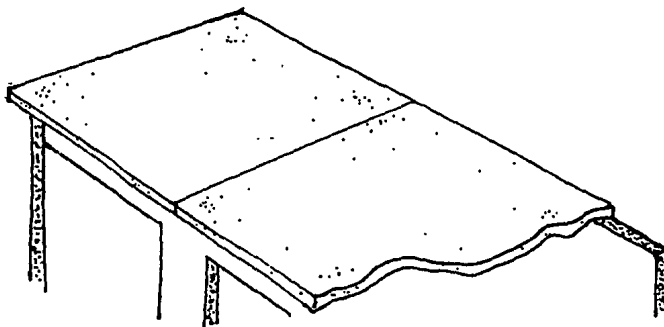
-COLOCAR CINTA DE ALUMINIO DEBAJO DE LA UNIÓN PARA EVITAR QUE EL ADHESIVO SE ESCURRA Y HAGA CONTACTO CON LA MESA DE TRABAJO O CON LOS GABINETES ( NUNCA UTILICE CINTA DE COLOR).



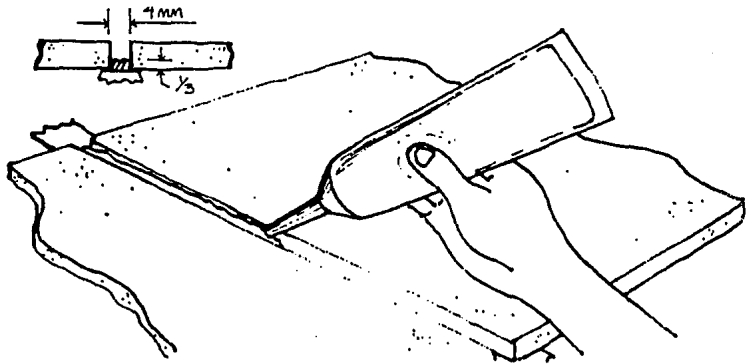
-UNIR LAS PIEZAS SIN ADHESIVO PARA VERIFICAR QUE ESTEN A NIVEL Y NO HAYA RANURAS (SI FUERA NECESARIO REPETIR LOS PASOS ANTERIORES, REBAJANDO UNOS 3mm DE MATERIAL).



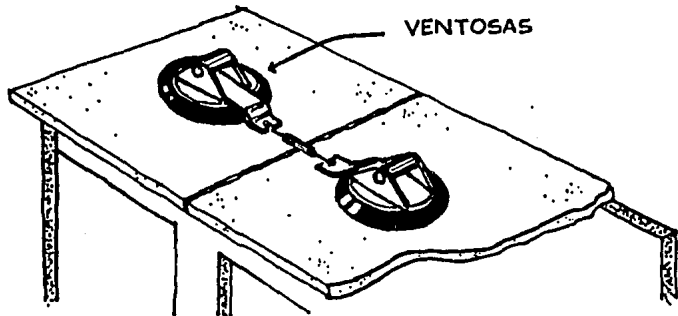
-VERIFICAR QUE LA UNION SEA CASI INVISIBLE AUN SIN EL ADHESIVO, YA QUE DE NO SER ASI NUESTRA UNION SIEMPRE SE VERA.



-UNA VEZ LOGRADO ESTO, SEPARAR LAS PLACAS APROXIMADAMENTE 4 mm. Y VACIAR EL ADHESIVO EN UNA SOLA PASADA.

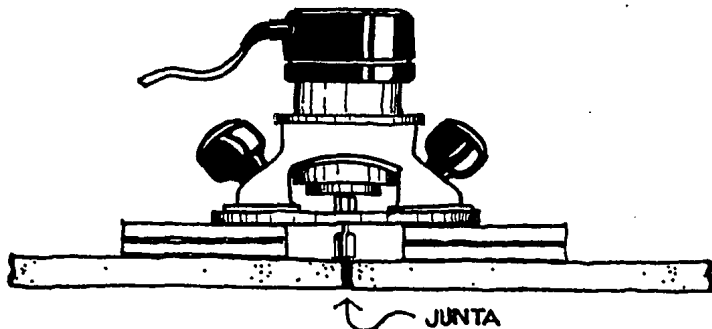


-PRESIONAR LAS PIEZAS PARA EXTRAER EL SOBRENTE DE ADHESIVO Y FIJAR CON SARGENTOS, VENTOSAS O CINTA ADHESIVA (PROCURAR QUE ESTA NO TOQUE EL ADHESIVO).

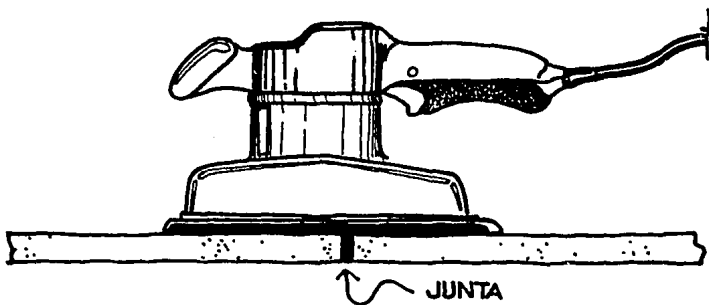




-RETIRAR EL ADHESIVO SOBRENTE UNA VEZ ENDURECIDO, SE PUEDE QUITAR CON ROUTER O LIJADORA.



- RECTIFICAR LA SUPERFICIE CON LIJA DEL # 30.



NOTA:  
HACER EL MAXIMO DE JUNTAS EN TALLER.

## 9.- INSERTOS.

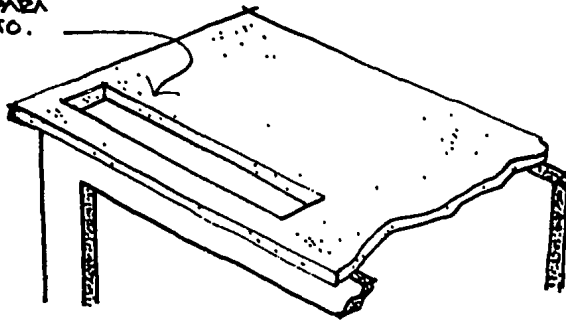
INSERTO ES LO QUE VA EMBUTIDO O VACIADO EN LA PLACA DE SUPERFICIE SOLIDA. ESTE INSERTO PUEDE SER DEL MISMO MATERIAL EN FORMA SOLIDA O EN FORMA LIQUIDA (INLAY), O PUEDE SER DE OTROS MATERIALES COMO MADERA, LATON, ACERO INOXIDABLE, BRONCE ACRILICO, ETC.

-INSERTO DEL MISMO MATERIAL (FORMA SOLIDA).  
PARA ESTOS CASOS SE PUEDEN APROVECHAR LOS SOBRESANTES DE LOS CORTES DE LOS FREGADEROS CUANDO SEA UNA PIEZA CHICA. EN CASO DE PIEZAS QUE REQUIERAN TRAMOS LARGOS SE RECOMIENDA SACAR LAS TIRAS DE LAS PLACAS YA QUE ESTO NOS EVITARA ESTAR PEGANDO TIRAS PEQUEÑAS LAS CUALES DEBEN QUEDAR AJUSTADAS EN LOS CANTOS.

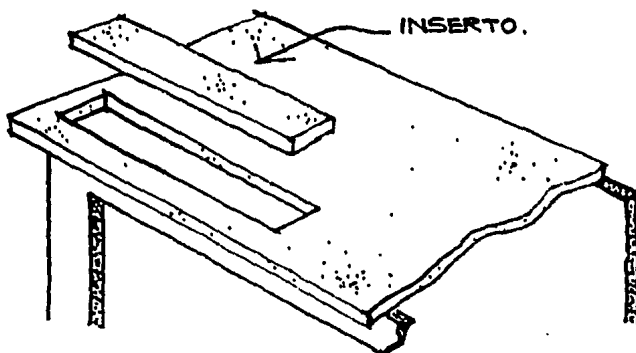
LOS PASOS A SEGUIR SON LOS SIGUIENTES:

-HACER LA RANURA EN LA PIEZA QUE LLEVARA EL INSERTO PROCURANDO QUE LA RANURA SEA DEL MISMO O MENOR ESPESOR DEL INSERTO.

HUECO PARA  
INSERTO.



-HACER LA RANURA DEL MISMO ANCHO DEL INSERTO, PARA EVITAR EL RELLENAR CON ADHESIVOS.



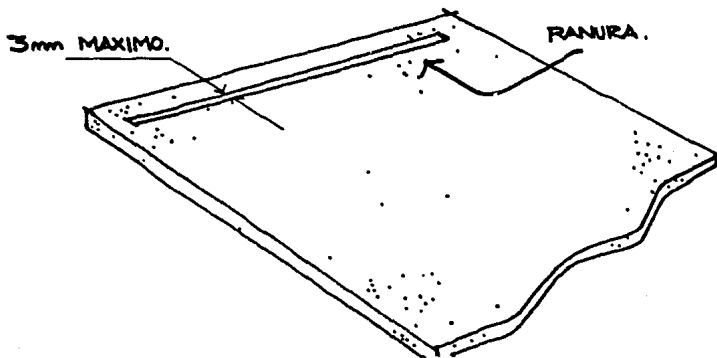
**NOTAS:**

ESTE TIPO DE INSERTOS SE UTILIZA POR LO REGULAR EN FORMAS RECTAS O CURVAS NO MUY COMPLICADAS. PARA CUALQUIER AJUSTE DEL INSERTO SE RECOMIENDA HACERLO CON LJA FINA.

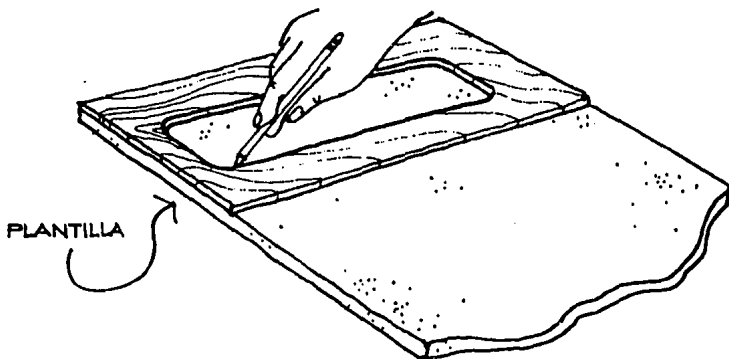
-INSERTOS DEL MISMO MATERIAL (FORMA LIQUIDA). ESTE CASO COMUNMENTE SE LLAMA INLAY Y POR LO REGULAR SE HACE CUANDO EL INSERTO TIENE ALGUNA FORMA COMPLICADA O LOGOTIPOS, ALGUNOS DISTRIBUIDORES TIENEN UNA LINEA ESPECIAL DE INLAYS, TANTO EN COLORES LISOS COMO EN COLORES GRANITOS. OTROS DISTRIBUIDORES LE DICEN A UNO QUE SE PUEDE USAR EL PEGAMENTO COMO INLAY (NO ES MUY RECOMENDABLE).

LOS PASOS A SEGUIR SON LOS SIGUIENTES.

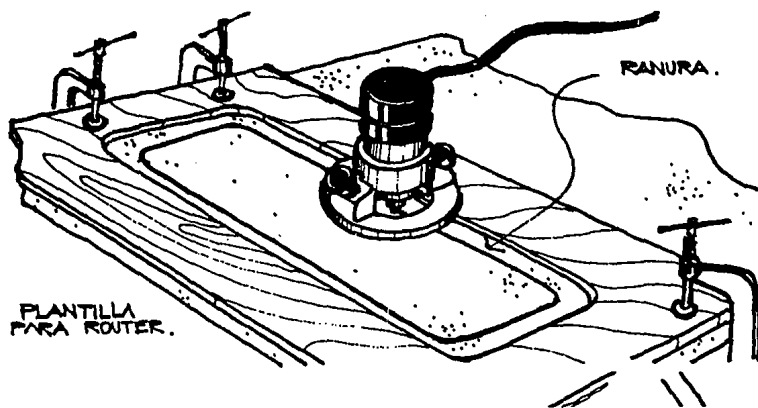
-PROCURAR QUE ESTOS INSERTOS, NUNCA TENGAN MAS DE 3 mm. DE ANCHO (YA QUE ESTO OCASIONARA BURBUJAS, QUE A SU VEZ DEGRADA EL TRABAJO).



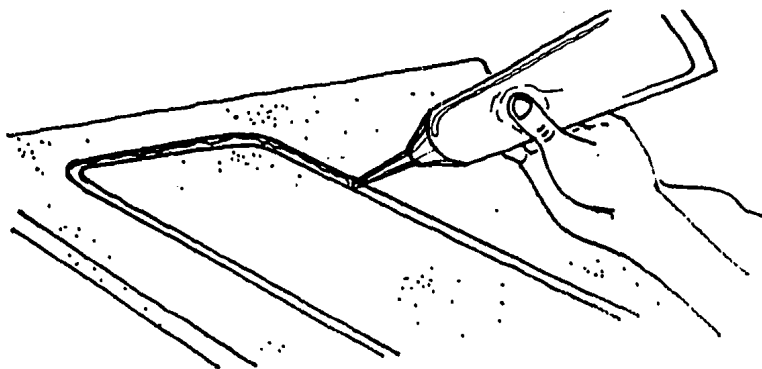
-HACER EL TRAZO SOBRE LA PIEZA EN LA CUAL SE VA HACER EL INSERTO (ESTE TRAZO SE PUEDE HACER POR COMPUTADORA).



-HACER LA RANURA CON EL ROUTER Y UNA BROCA DE CORTE RECTO.

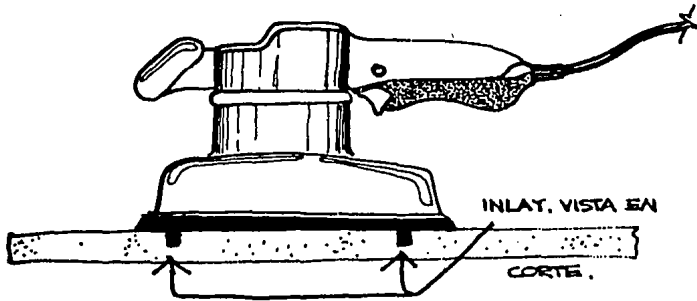


-RELLENAR LA RANURA CON EL INLAY, PROCURANDO NO DEJAR BURBUJAS.



-DEJAR SECAR EL INLAY O RESINA DE PEGADO.

-QUITAR EL SOBRANTE DEL INLAY CON LA LIJADORA.



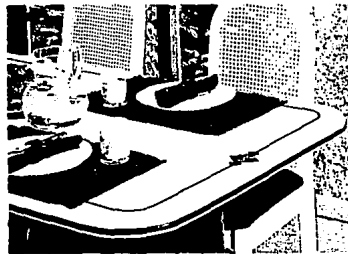
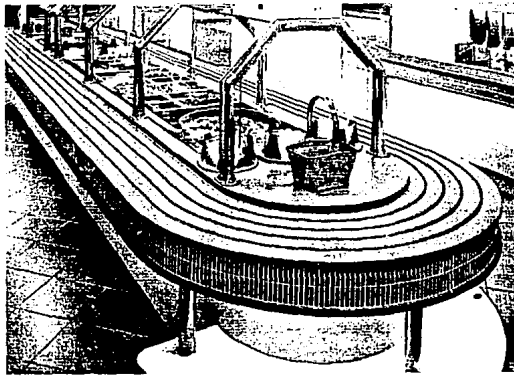
NOTA:

LOS INLAYS TAMBIEN SE PUEDEN UTILIZAR PARA REPARACIONES DE LAS CUBIERTAS.

-INSERTOS EN OTROS MATERIALES.

SE PUEDEN HACER INSERTOS EN OTROS MATERIALES Y PRACTICAMENTE LOS PASOS A SEGUIR SON LOS MISMOS QUE EN EL INSERTO DEL MISMO MATERIAL (FORMA SOLIDA), CON LA UNICA MODIFICACION QUE ALGUNOS MATERIALES COMO LA MADERA Y LAS CINTAS METALICAS SE PUEDEN PEGAR CON PEGAMENTO DE CONTACTO, PROCURANDO QUE EL PEGAMENTO NO SALGA A LA SUPERFICIE.





## 10.- TIPOS DE RESPALDOS.

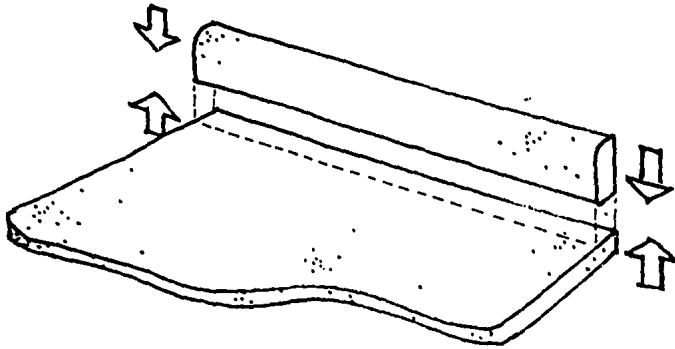
SE LE DENOMINA RESPALDO A TODO AQUELLO QUE VA SOBRE LA PIEZA DE SUPERFICIE SOLIDA Y VA PEGADO A LA PARED, TAMBIEN SE LE CONOCE COMO ZOCLO.

HAY PRACTICAMENTE DOS TIPOS DE RESPALDOS.

-RESPALDO NO INTEGRADO .

-RESPALDO INTEGRADO.

EN EL PRIMER CASO SOLO SE CORTA LA TIRA DEL RESPALDO AL TAMAÑO QUE SE INDIQUE EN EL CROQUIS, SE COLOCA SOBRE LA CUBIERTA Y SE PEGA UNA CON OTRA CON ADHESIVO O EN SU DEFECTO CON SILICON, EL RESPALDO AL MURO SI SE PEGA CON SILICON.



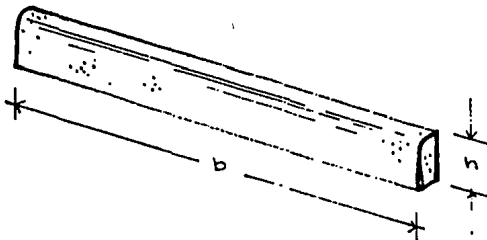
NOTA:

ESTE TIPO DE RESPALDO ES EL MAS UTILIZADO YA QUE MUCHAS VECES NO ES POSIBLE TOMAR EL DESPLOME DE MUROS.

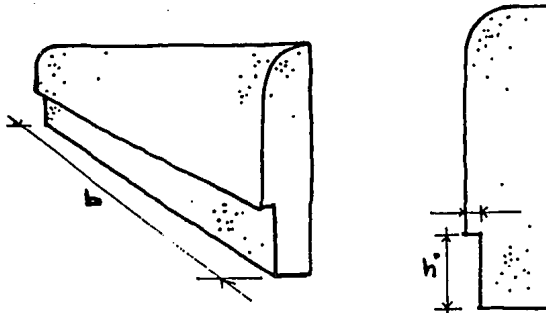


EN EL SEGUNDO CASO HAY PASOS A SEGUIR, YA QUE ESTE SE HACE EN TALLER.

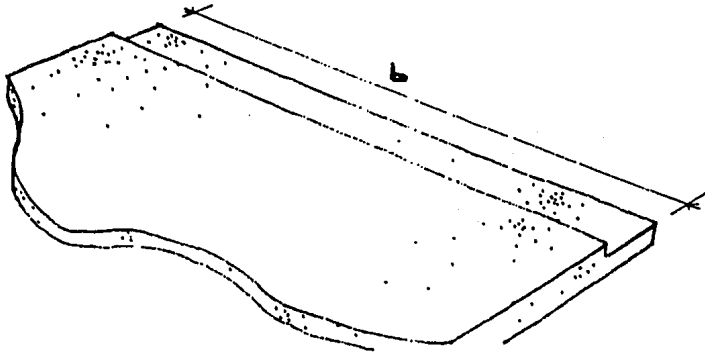
-SE CORTA LA TIRA AL TAMAÑO DESEADO, CON EL ROUTER Y UNA BROCA DE CORTE RECTO.



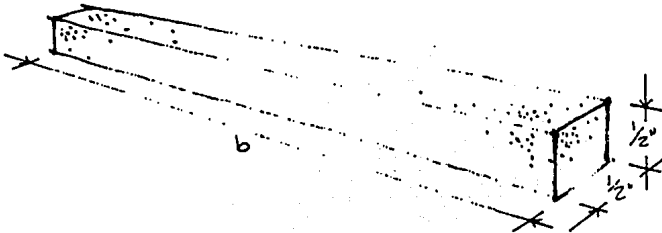
-SE ROUTEA UN CANAL DE 3/4" A LO LARGO DE LA RESPALDO POR LA PARTE INFERIOR CON UNA PROFUNDIDAD DE APROXIMADAMENTE 5mm.



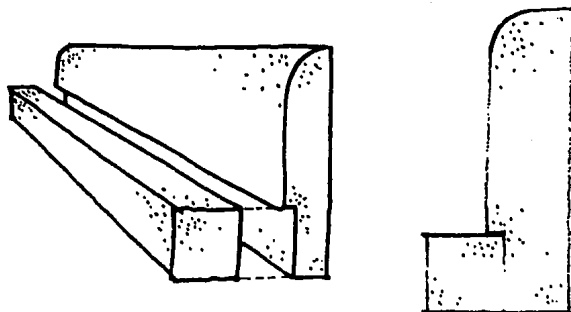
-SE ROUTEA UN CANAL IGUAL A LA CUBIERTA (3/4"), EN LA PARTE POSTERIOR CON UNA PROFUNDIDAD DE APROXIMADAMENTE 5mm.



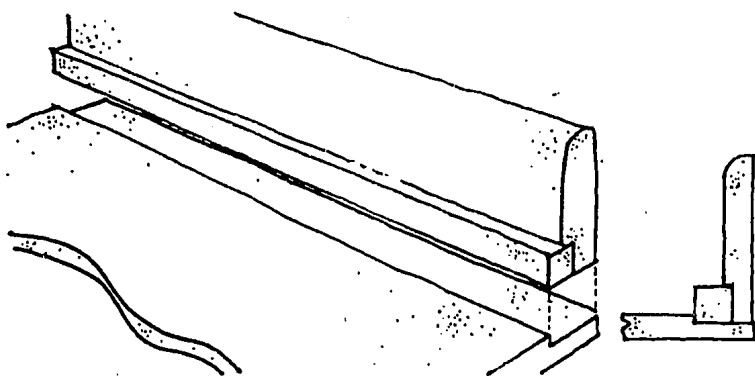
-POR OTRO LADO SE CORTA UNA TIRA DE 1/2" x 1/2" LA CUAL DEBE DE TENER EL MISMO LARGO DE LA CUBIERTA Y DEL RESPALDO QUE SE VAN A UNIR.



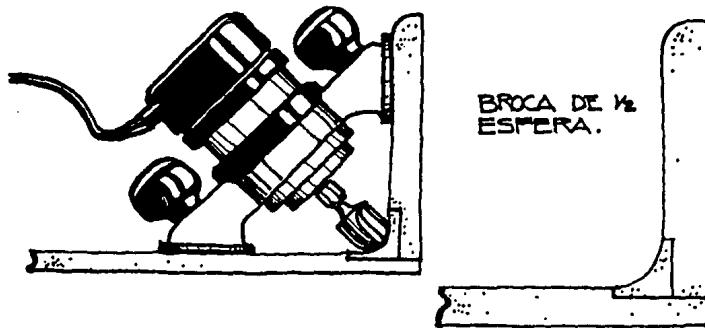
-PEGAR AL RESPALDO LA TIRA ANTERIOR Y DEJAR SECAR.



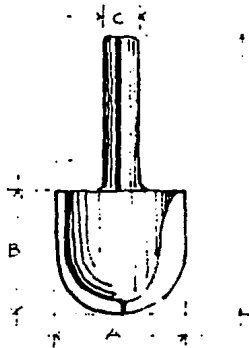
-PEGAR EL RESPALDO CON LA TIRA A LA CUBIERTA Y DEJAR SECAR.



-TOMAR EL ROUTER Y PONERLO SOBRE UN ADITAMENTO LLAMADO BASE A 45 GRADOS.



-UNA VEZ COLOCADO EL ROUTER EN LA BASE, SE LE COLOCA UNA BROCA DE MEDIA ESFERA DE 1/2" DE DIAMETRO Y SE ROUTEA A LO LARGO DE LA PLACA.

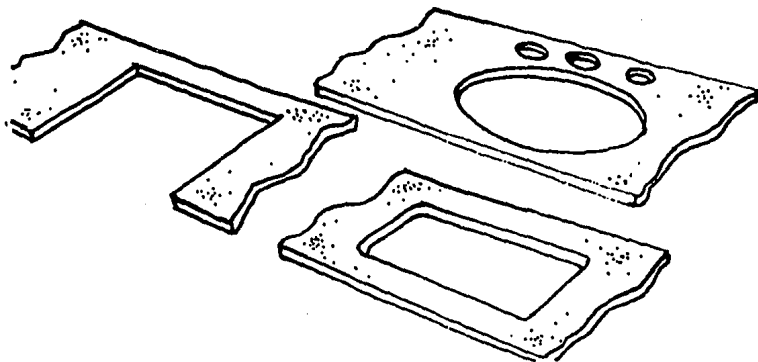


NOTA:

CON ESTE TIPO DE RESPALDO LA UNION QUEDA MAS LIMPIA Y RESISTENTE, MAS SIN EMBARGO SOLO SE RECOMIENDA EN OBRAS DONDE SE PUDO TOMAR PLANTILLAS MUY EXACTAS, ASI COMO TAMBIEN EN SE HAYA TOMADO LOS ANGULOS DE MUROS, EN CASO DE CUALQUIER DESPLOME.

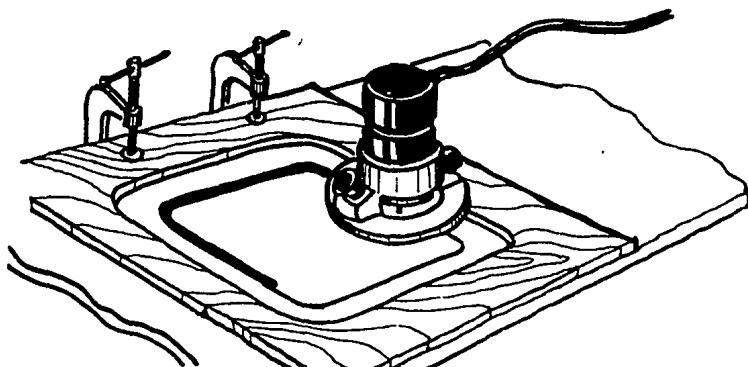
## 11.- PERFORACIONES E INSTALACION DE FRE- GADEROS Y LAVABOS.

PERFORACION SE LE LLAMA A TODO AQUEL HUECO U HOYO QUE SE LE TENGA QUE HACER A LA SUPERFICIE SOLIDA COMO PERFORACION DE FREGADERO O LAVABO, PERFORACION PARA PARRILLA O ESTUFA, PERFORACION PARA INSERTO DEL MISMO MATERIAL (FORMA SOLIDA), PERFORACION PARA INSERTO DE OTRO MATERIAL, PERFORACION PARA LLAVES DE AGUA, ETC.

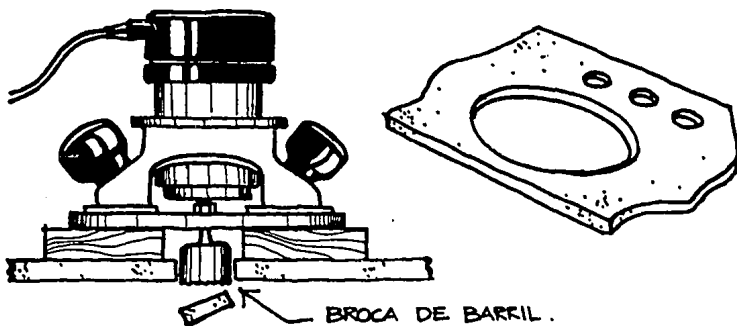


SIEMPRE QUE SE HAGA UNA PERFORACION SE DEBERAN TOMAR EN CUENTA LOS SIGUIENTES PUNTOS.

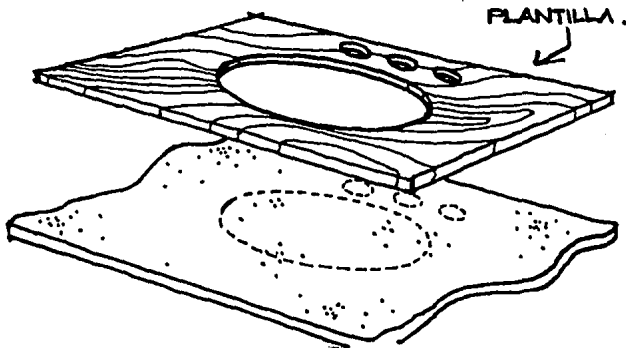
-UTILIZAR SIEMPRE ROUTER PARA HACER LA PERFORACION DEBIDO A QUE CON ESTE TENDREMOS ESQUINAS INTERIORES REDONDEADAS, CON LAS CUALES EVITAREMOS POSIBLES FRACTURAS EN EL MATERIAL DURANTE SU TRANSPORTACION O POR ALGUN MOVIMIENTO DEL MUEBLE POR CAMBIOS DE TEMPERATURA.



-UTILIZAR TALADRO CON BROCA DE BARRIL PARA PERFORACIONES DE LLAVES DE AGUA ESTE DEPENDERA DEL DIAMETRO DE LA ENTRADA DE LA LLAVE.

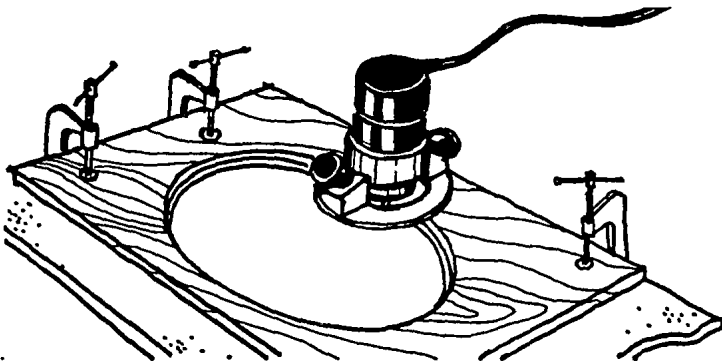


-PARA LOS CASOS DE PERFORACIONES DE FREGADEROS O LAVABOS SE RECOMIENDA USAR LA PLANTILLA QUE ESTOS TRAEN, SI NO FUERA ASI, SE RECOMIENDA SACAR UNA PLANTILLA DE MADERA O PAPEL.

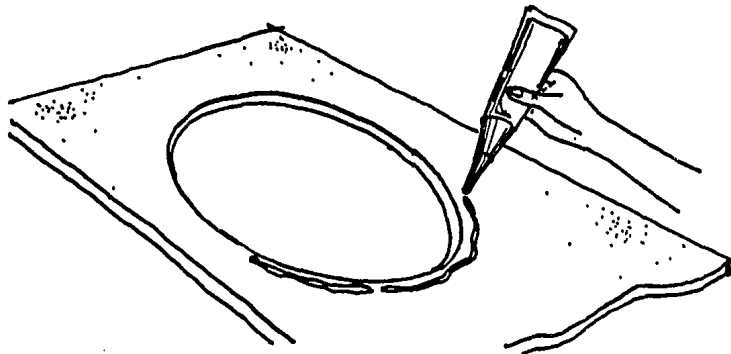


-EN LO QUE SE REFIERA A SU INSTALACION UNA VEZ HECHO LA PERFORACION, SE RECOMIENDA QUE TENGA UN SOPORTE POR LADO A NO MAS DE 3" DE LA UBICACION DE ESTA.

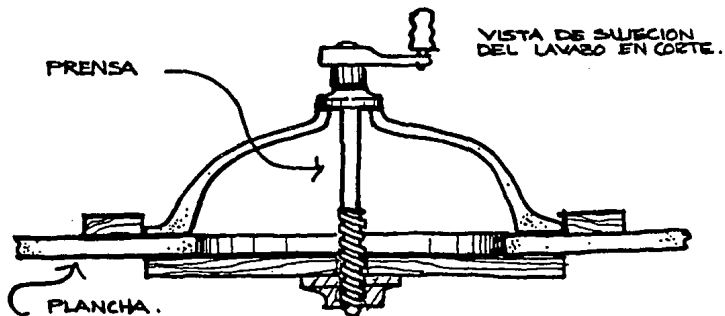
-SE MARCA EL FREGADERO O LAVABO POR LA PARTE DE ATRAS DE LA PLACA , DANDOLE SUS EJES CENTRALES Y SE HACE LA PERFORACION (ESTA PERFORACION ES MAS CHICA QUE LA BOCA DEL FREGADERO O LAVABO).



-SE VOLTEA EL FREGADERO O LAVABO, SE LIMPIA LA CEJA Y LA PARTE DE LA PLACA DONDE SE APLICA ADHESIVO.

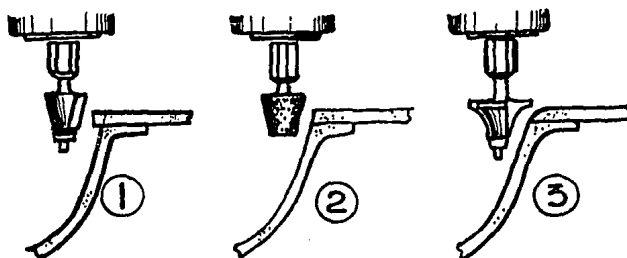


-SE PEGA EL FREGADERO O LAVABO A LA PLACA Y SE PRENSA DE SUS CUATRO ESQUINAS ASI COMO TAMBIEN SE RECOMIENDA PONER UNA PRENSA EN EL HUECO DEL DESAGÜE.

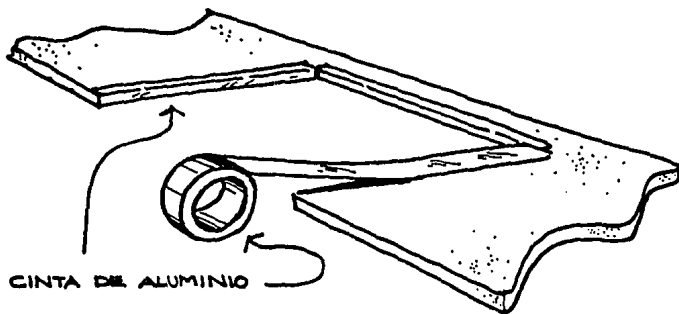




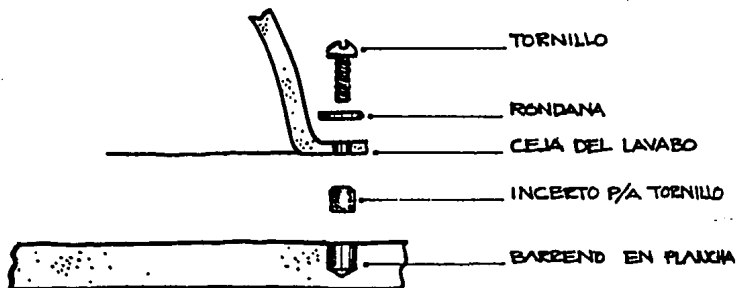
-SE DEJA SECAR, Y SE TERMINA DE AJUSTAR EL TAMAÑO DE LA PERFORACION AL TAMAÑO DE LA BOCA DEL FREGADERO O LAVABO, POR MEDIO DE UNAS BROCAS ESPECIALES Y EL ROUTER.



-PARA PERFORACIONES DE PARRILLAS DE ESTUFA U HORNOS PARRILLAS SE RECOMIENDA USAR EL ROUTER CON UNA BROCA DE CORTE RECTO Y UNA PLANTILLA DE PREFERENCIA, AL FINAL SE RECOMIENDA PROTEGER LOS CANTOS CON CINTA DE ALUMINIO PARA EVITAR QUE EL CALOR LO RECIBA DIRECTAMENTE LA CUBIERTA.



-EN EL CASO DE TENER QUE ATORNILLAR ALGO A LA SUPERFICIE, SE RECOMIENDA NO HACERLO DIRECTAMENTE SOBRE EL MATERIAL. HAGA PRIMERO UNA PERFORACION MAYOR Y AHOGAR EL TORNILLO CON ADHESIVO O INTRODUSCA ALGUN OTRO MATERIAL COMO MADERA O INSERTO DE METAL, EN EL CUAL PUEDA ATORNILLAR.



## 12. TERMOFORMADO.

OTRA DE LAS VENTAJAS DE LAS SUPERFICIES SOLIDAS ES SU CAPACIDAD DE TERMOFORMADO LO CUAL NOS FACILITA LAS FORMAS CURVAS DE LOS DISEÑOS QUE TENEMOS EN MENTE.

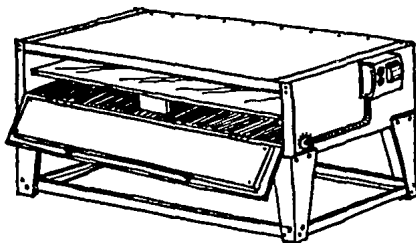
LA UNICA MARCA QUE AFIRMA Y GARANTIZA SU MATERIAL COMO TERMOFORMABLE ES CORIAN, MAS SIN EMBARGO, TODAS LAS MARCAS SE HAN TERMOFORMADO.

LOS COLORES QUE MAS RESISTEN EL TERMOFORMADO SON LOS LISOS EN TODAS LAS MARCAS, PERO ESO NO DESCARTA A LOS COLORES GRANITOS.

PARA EL TERMOFORMADO SE DEBE SEGUIR LOS SIGUIENTES PASOS.

-TENER: UN HORNO DONDE CALENTAR LA PLACA, EL CUAL SE PUEDE CONSEGUIR CON VARIOS FABRICANTES Y CUYAS ESPECIFICACIONES DE UNO DE ELLOS SON.

- +EXTERIOR DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE 16.
- +INTERIOR DE LAMINA GALVANIZADA CALIBRE 26.
- +MEDIDAS INTERIOR: 74" LARGO x 38" ANCHO x 18" ALTO  
O 148" LARGO x 38" ANCHO x 18" ALTO.
- +1" DE AISLAMIENTO DE ROCA DE LANA.
- +RIVETEAR EN TODOS SUS CANTOS.
- +RESISTENCIAS DE CALENTAMIENTO EN VARILLA, DOS SUPERIORES Y DOS INFERIORES.
- +RANGO DEL TERMOSTATO DE 0-550.
- +TIMER CON APAGADO AUTOMATICO.
- +APERTURA DE PUERTA 13" x 74".
- +ALTURA TOTAL 45".
- +PESO 550 LIBRAS.



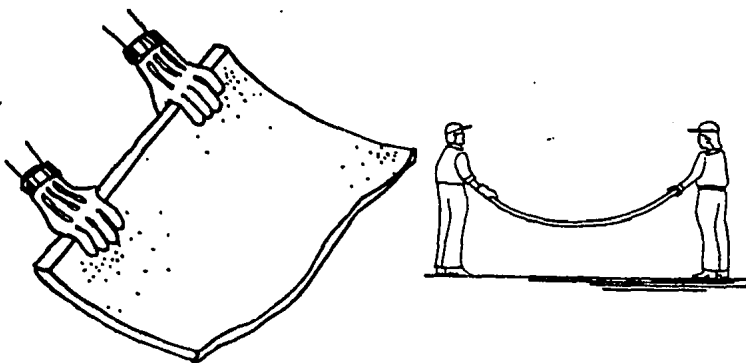
-HACER UNA PLANTILLA, ESCANTILLON O MOLDE SENCILLO, DE PREFERENCIA EN MADERA CON LA FORMA DESEADA DE LA O LAS CURVAS.

-EN CASO DE SER UNA FORMA COMPLICADA SE RECOMIENDA HACER EL MOLDE CON MACHO Y HEMBRA.

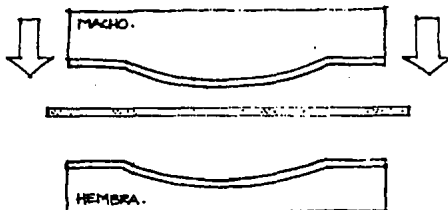
-CALENTAR EL HORNO A 350 GRADOS DURANTE UN TIEMPO DE 1 HORA O 60 MINUTOS.

-COLOCAR LA PLACA EN EL HORNO A UNA TEMPERATURA DE 350 GRADOS A 450 GRADOS, POR UN TIEMPO DE 60 SEGUNDOS O MENOS DEPENDIENDO DE LA TEMPERATURA (NO SE DEBE DE PASAR DE ESTE TIEMPO YA QUE LA PLACA PUEDE BURBUJEARSE Y NO SERVIR).

-SACAR LA PLACA DE HORNO TENIENDO MUCHO CUIDADO YA QUE SALE COMO CHICLE, TAMBIEN SE DEBEN DE USAR GUANTES YA QUE SALE MUY CALIENTE.



-COLOCAR LA PLACA EN LA PLANTILLA, ESCANTILLON O MOLDE Y PRENSARLA O SOSTENER LAS ESQUINAS CON PINZAS.



**-DEJAR LA PLACA SOBRE EL MOLDE POR APROXIMADAMENTE 8 HORAS O TODA LA NOCHE SI ES UNA FORMA COMPLICADA.**

**NOTA:**

**SE RECOMIENDA HACER PRIMERO PRUEBAS CON PEDACERIA,  
PARA EVITAR ERRORES.  
PARA CUALQUIER DUDA DE TERMOFORMADO LLAMAR AL FABRICANTE  
DEL HORNO Y AL DISTRIBUIDOR AUTORIZADO.**

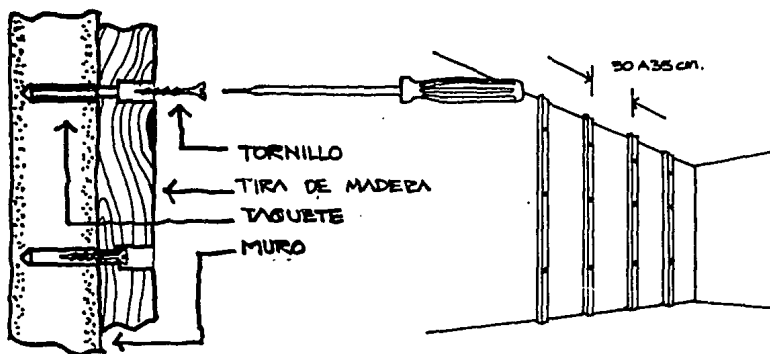
### 13.- APLICACION EN MUROS.

LA SUPERFICIE SOLIDA AL SER UN MATERIAL NO POROSO Y HOMOGENE, NO PERMITE LA APLICACION DE LAS PLACAS DIRECTO A TABIQUE, CONCRETO, YESO TABLA ROCA, ETC. POR TAL MOTIVO SE DEBEN SEGUIR LOS SIGUIENTES PASOS.

-VERIFICAR QUE LOS MUROS ESTEN A PLOMO E IMPERMEABILIZADOS.

-HACER UN BASTIDOR POR MEDIO DE TIRAS DE MADERA DE APROXIMADAMENTE 6cm. ANCHO x 1/4" DE GRUESO O MAS x EL LARGO O ALTO NECESARIO.

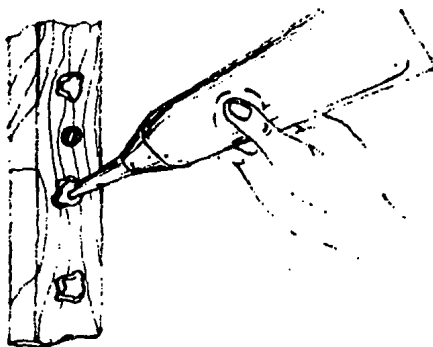
-COLOCAR LAS TIRAS DE MADERA POR MEDIO DE TAQUETES AL MURO EN FORMA VERTICAL, CON UNA SEPARACION MAXIMA DE 30 A 35cm. DEPENDIENDO DEL ANCHO DE LA PLACA.



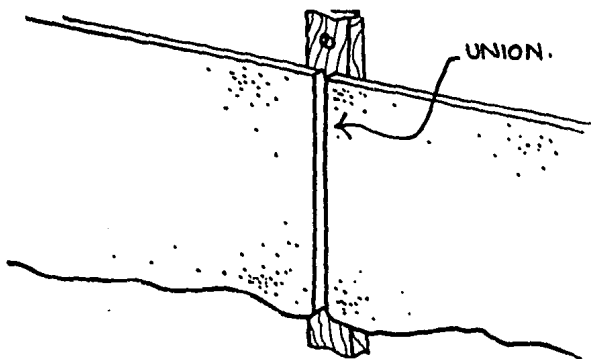
-CORREGIR POR MEDIO DE LAS TIRAS EL DESPLOME O CUALQUIER DEFORMACION DEL MURO, PARA PODER LOGRAR UNA BUENA UNION ENTRE PLACA Y PLACA.

-LIMPIAR BIEN LAS PLACAS Y LAS TIRAS DE MADERA CON ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA.

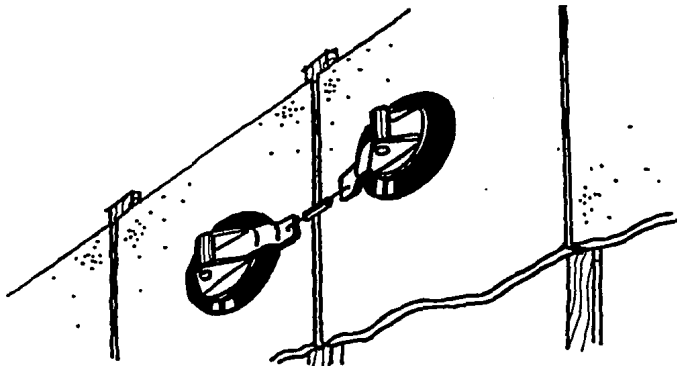
-PEGAR LAS PLACAS A LAS TIRAS POR MEDIO DE SILICON (SOLO PUNTOS, PERO NO MUY SEPARADOS).



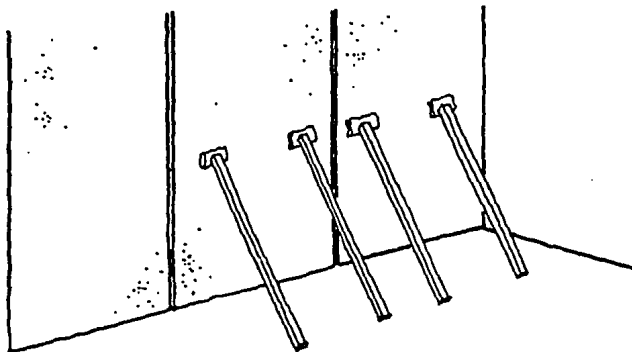
-PARA PEGAR LAS PLACAS ENTRE SI ES NECESARIO APLICAR EL ADHESIVO AL MOMENTO DE FIJAR LA PLACA AL MURO, COLOCANDO SIEMPRE LA UNION A LA ALTURA DE UNA TIRA DE MADERA.



-EN ESTE CASO LAS VENTOSAS RESULTAN SER UNA EXCELENTE AYUDA PARA LA UNION ENTRE PLACA Y PLACA.

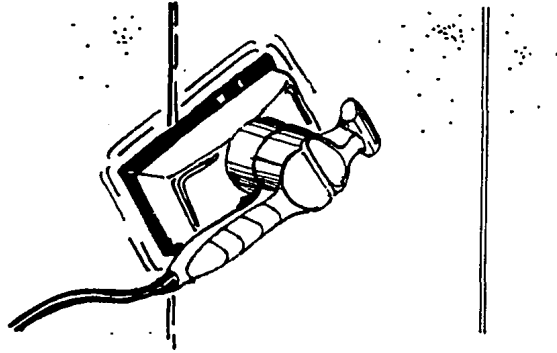


-PRESIONAR LAS PLACAS CON PUNTALES , APOYANDOSE SOBRE LAS TIRAS DE MADERA Y PROTEGIENDOLAS CON ALGUN MATERIAL SUAVE.



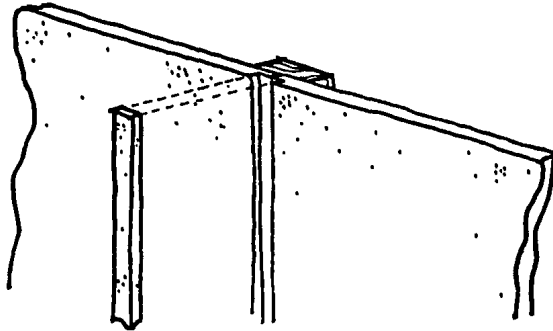


-PARA DAR EL ACABADO A LAS UNIONES , SE DEBE DE LIJAR EN UNA AREA DE APROXIMADAMENTE 30cm. DE CADA PLACA EVITANDO ASI ONDULACIONES EN LA PLACA.



-MUCHAS VECES ES RECOMENDABLE QUE ENTRE PLACA Y PLACA SE HAGA UN BISEL O ENTRECALLE, SOBRE TODO CUANDO NO SE PUEDE CORREGIR EL DESPLOME DE MUROS.

INSERTO.



## **14.- ACABADOS.**

CUANDO HABLAMOS DE ACABADOS NOS REFERIMOS AL BRILLO O NO DE LA SUPERFICIE SOLIDA.

HAY 4 TIPOS DE ACABADOS QUE SON:

-ACABADO MATE. ESTE SE DA CON LA LIJA DE #180 Y LA FIBRA VERDE MOJADA CON O SIN LIJADOR.

-ACABADO SEMIMATE. ESTE SE DA CON LA LIJA #180, LIJA #280 Y TERMINAR CON LA LIJA #400.

-ACABADO SATINADO. ESTE SE DA CON LIJA #180, LIJA #280, LIJA #400, LIJA #600 Y TERMINANDO CON UNA APLICACION DE CERA (CUALQUIERA QUE NO TENGA COLOR).

-ACABADO ALTO BRILLO. ESTE SE DA CON LIJA # 180, LIJA #280, LIJA #400, LIJA # 600 Y TERMINAR PULIENDO CON PASTA VERDE Y CERA (LA PULIDA DEBE DE HACERSE CON UNA PULIDORA Y BONETE DE LANA).

NOTA:

EN CUBIERTAS DE COCINA SE RECOMIENDA LOS ACABADOS DE MATE O SEMIMATE YA QUE SON LOS MAS RESISTENTES A LOS RAYONES. EL ACABADO A ALTO BRILLO ES EL MAS RESISTENTE A LOS LIQUIDOS, NO ES RECOMENDABLE EN USO RUDO.

## **15.- MANTENIMIENTO.**

LA LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE SOLIDA DEPENDE MUCHO DEL ACABADO QUE SE LE HAYA DADO A ESTA.

### **-LIMPIEZA.**

EN TODOS LOS ACABADOS SE RECOMIENDA SOLO USAR UN TRAPO HUMEDO, TAMBIEN SE PUEDE UTILIZAR UNA SOLUCION JABONOSA LA CUAL DE PREFERENCIA DEBE HACERSE CON JABON LIQUIDO (NUNCA USAR JABON EN POLVO NI FIBRA VERDE).

EN CASO DE MANCHAS PERSISTENTES PUEDE USARSE ACETONA COMERCIAL (NO CONCENTRADA) Y SOLUCIONES DE AMONIACO O CLORO (SIEMPRE HAY QUE CHECAR LA TABLA COMPARATIVA DE SOLUCIONES QUE PUEDEN O NO DAÑAR LA SUPERFICIE SOLIDA).

### **-MANCHAS PENETRANTES O QUEMADURAS DE CIGARRO.**

SI LA SUPERFICIE TIENE ACABADO MATE SE RETIRAN CON LIJA DEL #400 O #600 Y AL FINAL UTILIZAR UNA FIBRA VERDE (LO PUEDE HACER UNO MISMO).

SI LA SUPERFICIE TIENE ALGUN OTRO ACABADO SE HACE EL MISMO PROCEDIMIENTO CON LA DIFERENCIA DE APLICAR CERA Y PASTA, SEGUN SEA EL CASO (SI ES UNA AREA GRANDE SE RECOMIENDA LLAMAR AL TECNICO Y PEDIR UN SERVICIO DE PULIDO).

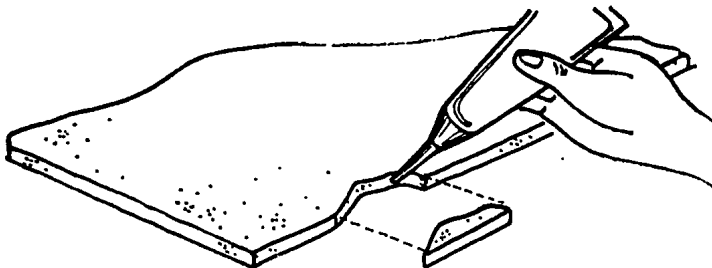
### **-REPARACIONES.**

CUANDO LA SUPERFICIE TENGA RAYONES SUPERFICIALES Y SU ACABADO SEA MATE SE PUEDE REPARAR CON LIJA #400 O LIJA #600 CON AGUA, FROTANDO LA SUPERFICIE CON MOVIMIENTOS CIRCULARES. CUANDO LA SUPERFICIE TENGA RAYONES SUPERFICIALES Y SU ACABADO SEA CUALQUIER OTRO AL MATE, SE SIGUE LOS MISMOS PASOS CON LA DIFERENCIA DE APLICAR CERA Y PASTA, SEGUN SEA EL CASO (SE RECOMIENDA LLAMAR AL TECNICO PARA UN SERVICIO DE PULIDO). CUANDO SE TENGAN RAYONES PROFUNDOS SE UTILIZA PRIMERO LA LIJA #180, LIJANDO AMPLIAMENTE SOBRE LA SECCION DAÑADA, SEGUIDA DE LIJA FINA #400 Y LIJA #600 (ES RECOMENDABLE LLAMAR AL TECNICO EN CUALQUIER ACABADO). LA SUPERFICIE SOLIDA ESTA DISEÑADA PARA RESISTIR IMPACTOS MAS SI SE PRESENTARA UNA DESPOSTILLADURA O FRACTURA, DEBIDO A DEBIDO A GOLPES EXTREMOS, EL DAÑO PODRA SER REPARADO SIN DEJAR HUELLA.

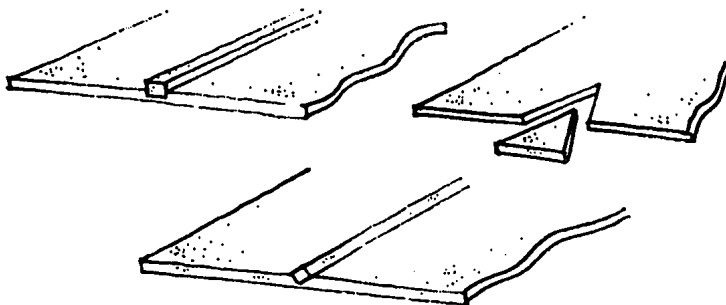
**-DESPOSTILLADURAS.**

EN ESTE PUNTO PUEDEN SER DIFERENTES TIPOS DE DESPOSTILLADA, POR LO TANTO EL PROCEDIMIENTO ES DIFERENTE.

DESPOSTILLADA DONDE SE DESPRENDE UN PEDAZO DE OTRO, SE DEBEN LIJAR LAS DOS PIEZAS CON LIJA DEL #400 TRATANDO DE NO DEFORMAR LAS PIEZAS Y UNIR CON ADHESIVO, DEJAR SECAR Y LIJAR LA UNION COMO SE INDICA EN EL INCISO DE UNIONES.



DESPOSTILLADA DONDE ES TAN PEQUEÑA QUE EL PEDAZO NO SE PUEDE UNIR, SE RECOMIENDA RELLENAR CON EL ADHESIVO, DEJAR SECAR Y DARLE LA FORMA ANTERIOR O EN SU DEFECTO LOS PROCEDIMIENTOS DIBUJADOS.

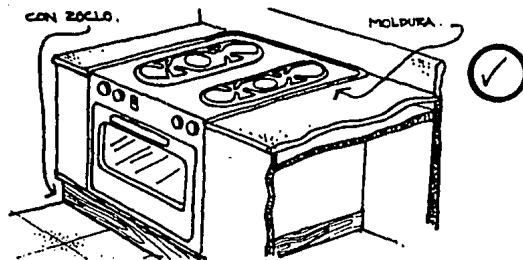
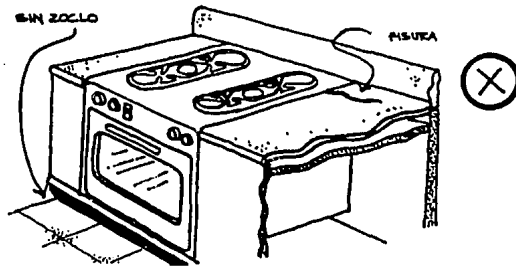


CUANDO SEAN FRACTURAS, SE DEBERA DETECTAR LA FALLA, LA CUAL PUEDE TENER DOS CAUSAS PRINCIPALES

1.- DEBIDO A UNA MALA PERFORACION (NO HECHA CON ESQUINAS REDONDEADAS

2.- DEBIDO A QUE LA SUPERFICIE SOLIDA ESTE CARGANDO ALGUN OBJETO O APARATO MUY PESADO (PARRILLAS DE ESTUFA, HORNOS DE MICROONDAS COLOCADOS EN LAS JUNTAS, ETC) , EN AMBOS CASOS SE RECOMIENDA COLOCAR ADHESIVO PARA LOGRAR JUNTAR LAS PIEZAS, DEJAR SECAR Y LUJAR Y REFORZAR POR ABAJO DE LA PLACA CON FIBRA DE VIDRIO.

EN EL SEGUNDO CASO TAMBIEN DEBE DE RECOMENDARSE QUE EL OBJETO SEA RETIRADO DEL LUGAR DE LA JUNTA Y EN EL CASO DE ESTUFAS ESTA DEBE DE SER PUESTA SOBRE ALGUNA BASE LA CUAL LA SOPORTE, EN PARRILLAS ESTAS DEBEN DE SER CARGADAS POR ALGUN BASTIDOR EL CUAL VAYA SUJETO A OTRO BASTIDOR EL CUAL NO SEA EL DE LA CUBIERTA.



## **16.- PRECAUCIONES.**

SE RECOMIENDA, EVITAR EL CONTACTO CON ACIDOS COMO DESTAPACAÑOS, LIMPIADORES DE HORNOS REMOVEDORES DE PINTURA O CONCENTRADOS DE ACIDO CLORHIDRICO O ACIDO SULFURICO (CHECAR CUADRO COMPARATIVO DE SUSTANCIAS QUE PUEDEN DAÑAR LA SUPERFICIE SOLIDA).

SI LA SUPERFICIE FUERA EXPUESTA ALGUNO DE ESTOS PRODUCTOS O SUSTANCIAS DEBERA DE SER LAVADA CON ABUNDANTE AGUA LO MAS PRONTO POSIBLE. EL CONTACTO CON ESTAS SUSTANCIAS DURANTE UN PERIODO CORTO DEJARA MANCHAS QUE PODRAN RETIRARSE SEGUN LAS INDICACIONES ANTERIORES, EN CASO DE PRESENTAR UN CASO GRAVE SE RECOMIENDA CONSULTAR CON EL FABRICANTE.

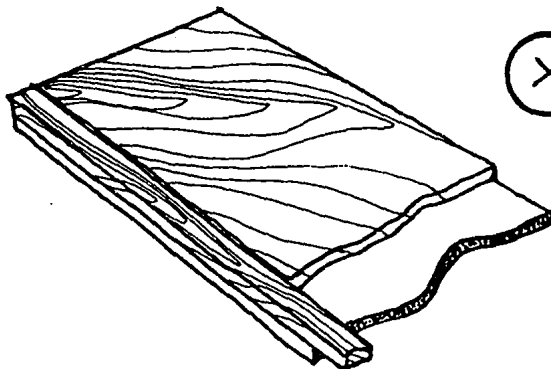
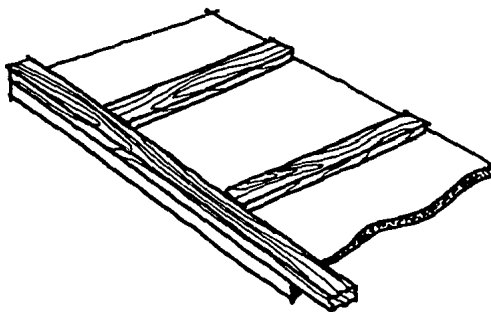
SE RECOMIENDA NO CORTAR DIRECTAMENTE SOBRE LA SUPERFICIE, UTILICE SIEMPRE UNA TABLA PARA PICAR.

SE RECOMIENDA COLOCAR OLLAS, SARTENES, PARRILLAS ELECTRICAS O FREIDORAS SOBRE ALGUNA TABLA O UN MATERIAL AISLANTE NUNCA DIRECTAMENTE SOBRE LA SUPERFICIE, AUNQUE ES UN MATERIAL RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS EL EXCESO DE CALOR O CALOR CONSTANTE PUEDE RESECAR LA RESINA Y BURBUJEARLA.

## 17.- TRANSPORTACION.

PARA TRANSPORTAR LAS PLACAS DE SUPERFICIE SOLIDA YA TRANSFORMADA SE RECOMIENDA:

-MANDAR LA CUBIERTA CON SU BASTIDOR DE MADERA EL CUAL DEBE DE TENER EL MISMO GROSOR DE LA NARIZ Y SE FORMA POR MEDIO DE TIRAS DE MADERA (NUNCA PONER UN BASTIDOR COMPLETO, YA QUE AL TENER DIFERENTES MOVIMIENTOS DE EXTENSION LA MADERA Y LA SUPERFICIE SOLIDA CAUSANDO FRACTURAS).



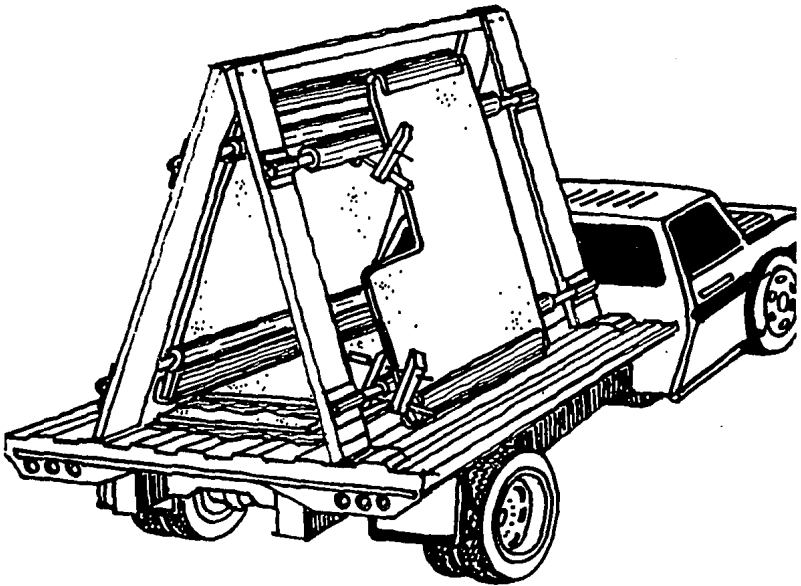
-PROTEGER LOS CANTOS Y ESQUINAS CON CARTON CORRUGADO, MICROFOAM O HUACAL HECHO A BASE DE TIRAS DE TRIPLAY.

-COLOCAR SOBRE LA SUPERFICIE DEL VEHICULO UNA COLCHONETA O ACOLCHONADO LIMPIO Y SECO.

-ASEGURARSE QUE LAS PLACAS QUE LLEVEN ALGUN SAQUE QUEDEN COMPLETAMENTE HORIZONTALES.

-CUANDO SE TRANSPORTEN EN FORMA VERTICAL ASEGURARSE QUE QUEDEN BIEN AMARRADAS Y SUJETAS AL PERFIL DONDE RECARGAN.

-SI SE LLEVAN MAS DE DOS PLACAS , SE RECOMIENDA PONER ALGUNA COLCHONETA ENTRE UNA Y OTRA PLACA.



-SI SE TOMAN TODAS LAS PRECAUCIONES POSIBLES, SE ASEGURA QUE LLEGARAN LAS PLACAS EN PERFECTO ESTADO.



## **18.- LISTA DE HERRAMIENTAS Y MATERIALES, ASI COMO PUNTOS A SEGUIR PARA LA INSTALACION.**

ESTA LISTA SE USARA EN LOS CASO DE QUE EN TALLER SE HAYA HECHO EL MAYOR TRABAJO POSIBLE.

- LENTE DE SEGURIDAD.
- MASCARILLA PARA POLVO.
- TAPONES DE OIDOS.
- PINZAS .
- CHUPONES.
- EXTENSIONES ELECTRICAS.
- SIERRA CIRCULAR CON DISCO DIENTES DE CARBURO DE TUNGSTENO.
- ROUTER.
- BROCAS DE CORTE RECTO PARA ROUTER.
- BROCAS DE NARICES.
- LJADORA ELECTRICA .
- LIJAS PARA LJADORA.
- LIJAS DE TODOS LOS #.
- FIBRA VERDE.
- HERRAMIENTA DE CARPINTERO: ESCUADRAS, NIVEL, MARTILLO, CINTA METRICA, ETC.
- CERA EN CARTUCHO Y PISTOLA DE APLICACION.
- ADHESIVOS.
- SILICON.
- ESTOPA O TRAPO LIMPIO.
- ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA.
- CINTA DE ALUMINIO.
- TIRAS DE MADERA.

### **NOTA:**

EN CASO DE HACERSE EN SITO LA CUBIERTA O EL TRABAJO A ESTA LISTA SE LE AUMENTARAN BROCAS BANCO DE TRABAJO, REGLITAS, ETC.

LOS PUNTOS A SEGUIR PARA LA INSTALACION SON:

- CHECAR QUE LOS MUEBLES O MUROS ESTEN A NIVEL (ESTRICTAMENTE IMPORTANTE , YA QUE DE NO SER ASI NUESTRAS JUNTAS NO SERAN CASI IMPERCEPTIBLES).
- COLOCAR UNA TIRA DE MADERA DONDE VA A IR LA UNION.

- COLOCAR SOBRE LA TIRA DE MADERA DE JUNTA, UNA TIRA DE MASKING-TAPE EL CUAL NO DEBE SER DE COLOR PORQUE MANCHA LA UNION.
- LIMPIAR PERFECTAMENTE LAS UNIONES CON ALCOHOL INDUSTRIAL O ACETONA.
- COLOCAR EL ADHESIVO, PRENSAR Y DEJAR SECAR.
- UNA VEZ SECO EL ADHESIVO QUITAR EL EXCESO CON LA LIJADORA.
- DEJAR ENTRE EL MURO Y LA PLACA DE LA SUPERFICIE SOLIDA POR LO MENOS UN CLARO DE 1/16" (1.5mm.) EL CUAL SE RELLENARA CON SILICON (PARA SU LIBRE EXPANSION DE LA PLACA).
- EN CASO DE TENER QUE HACER UNA PERFORACION EN SITIO, SE RECOMIENDA TRAZARLO Y SUJETARLO PARA QUE ESTE NO DAÑE LOS GABINETES O MUEBLES.
- SI LA PERFORACION REALIZADA FUE DE UNA PARRILLA U HORNO PARRILLA, NO OLVIDAR PONER LA CINTA AISLANTE DE ALUMINIO.
- APLICAR EL SILICON, A LAS TIRAS DE BASTIDOR Y PEGAR LA CUBIERTA AL MUEBLE O MURO.
- CHECAR QUE NO QUEDEN RAYONES EN LA SUPERFICIE SOLIDA.
- DAR SU ULTIMA LIJADA O PULIDA SEGUN EL ACABADO DE LA SUPERFICIE SOLIDA.
- LIMPIAR EL LUGAR DE TRABAJO.
- DEJAR EL PEDAZO QUE HAYA SALIDO DE LA PERFORACION AL CLIENTE, PARA CASOS DE REPARACION.
- DEJAR AL CLIENTE UNA GUIA DE CUIDADOS DE SU CUBIERTA.

# **GLOSARIO DE TERMINOS**

**-BASTIDOR.**

ARMAZON DE MADERA QUE SE EMPLEA PARA PODER FIJAR LA PLACA DE SUPERFICIE SOLIDA.

**-DESPOSTILLAR.**

ACCION DE ROMPERSE UN PEDAZO DE PLACA DE SUPERFICIE SOLIDA.

**-ENTRECALLE.**

SEPARACION ENTRE DOS PEDAZOS DE MATERIAL.

**-FISURAR.**

ROMPER, QUEBRAR.

**-H.P.**

HORSE POWER, CABALLOS DE FUERZA.

**-INLAY.**

INCRUSTACION, EMBUTIDO.

**-NEUMATICA.**

HERRAMIENTA QUE TRABAJA POR MEDIO DE AIRE DE UNA COMPRESORA.

**-PERFORACION.**

AGUJERO DE LADO A LADO DE LA PLACA DE SUPERFICIE SOLIDA.

**-R.P.M.**

REVOLUCIONES POR MINUTO.

**-TRANSFORMADO.**

CAMBIAR LA PLACA DE SUPERFICIE SOLIDA A OBJETO.

# **FUENTES DE INFORMACION.**

TRATO DISEÑO.

SOSA, CONCEPTO, DISEÑO Y EXPORTACION.

COMPRO S.A.DE C.V.

CORPORACION CORAL S.A. DE C.V.

BARGRANITT S.A. DE C.V.

CYANAMID DE MEXICO S.A. DE C.V.

BMG COMERCIAL S.A. DE C.V.

TEXTURAS ARQUITECTONICAS.

AMANA TOOLS.

PINSKE EDGE.

BOSCH.

**TABLAS**

Modelo N°		Dimensiones interiores (mm) (Dimensiones exteriores para 852/854)			Métodos de Integración		
		Ancho	Fondo	Profundidad del seno	Electrodoado (1)	Aliví (2)	Sobremontado (3)
856 (1)		462	440	140/200	●	●	
857 (1)		160	300	140			●
859 (1)		440	340	200	●	●	●
804 (1)		400	400	210	●	●	●
805 (1)		400	450	210	●	●	●
852R		972	481	160/210	●	●	
852L		972	481	210/160	●	●	
854R		1126	477	160/210	●	●	
854L		1125	477	210/160	●	●	
872 (1)		840	403	115/187	(2)	(2)	(2)
871 (1)		537	403	187	(2)	(2)	●
809 (1)		267	317	170			●
802 (1)		257	403	115			●
874		768	485	153/204	●	●	●
850		793	421	210	●	●	
851RA		344	421	210	●	●	
851LA		344	421	210	●	●	
855RA		320	358	160	●	●	
855A		165	350	160	●	●	

TABLA I.

B10		420	340	145	(2)	(2)	•
B20		375	267	138	(2)	(2)	•
B30		480	350	149	•	•	•
B15		521	356	165			•
B31		512	342	159	•	•	•
B32		398	327	170	•	•	

TABLA 2.

MOD. No.		DIMENSION INTERIOR (mm) DIMENSION EXTERIOR PARA BD321.			METODO DE INTEGRACION.		
		A.	F.	P.	E.	N.	S.
BK222		375	375	203	•	•	•
BD321		805	502	203	•	•	•
BK323		210	375	203	•	•	•
BK324		482	350	190	•	•	•
BK325		180	255	140	•	•	•
BK327		152	3500	140	•	•	•
BK426		482	375	190	•		•

TABLA 3.




MOD. No.		DIMENSION INTERIOR (mm).			METODO DE INTEGRACION.		
		A.	F.	P.	E.	N.	S.
SIMPLE		406	355	228	•		•
		406	406	228	•		•
		457	406	228	•		•
		533	406	228	•		•
DOBLE		762	470	242	•		•
BAR		267	318	165	•		•

TABLA 4.










MOD. No.		DIMENSION INTERIOR (mm).			METODO DE INTEGRACION.		
		A.	F.	P.	E.	N.	S.
K104		533	406	210	•		•
K114		254	406	165	•		•
K121		406	406	210	•		•
K132		140	248	165	•		•
KD10		857	406	210	•		•
KD20		965	406	210	•		•
KS25		787	406	210	•		•

TABLA 5.

MOD. No.		DIMENSION INTERIOR (mm).			METODO DE INTEGRACION.		
		A.	F.	P.	E.	N.	S.
DARIN- KA		450	450	260	•		•
AMAYA		480	480	260	•		•
POLA		730	450	230	•		•
KARLA		760	460	230	•		•
NICOLE		895	415	205	•		•
MARA		1090	415	205	•		•
CLOE		895	415	205	•		•
ALTEA		895	415	205	•		•
RAIZA		1090	415	205	•		•
KITZIA		1465	415	205	•		•
FRANCH EZCA		440 D.	—	152	•		•
LIZET		290	260	145	•		•

TABLA 6.









MOD. No.		DIMENSION EXTERIOR (mm).			METODOS DE INTEGRACION.		
		A.	F.	P.	E.	S.	N.
OVALIN CHICO		420	360	—	•		•
OVALIN GRAND.		470	380	—	•		•
HEXAGONAL		570	490	150			
PRINCESA		710	490	150			
REDONDO		420 D.	—	—	•		•
IMPERIAL		550	470	150			
EJECUTIVO		710	480	150			
ROMAN O		560	470	150			

TABLA 7.

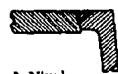
METODO DE INTEGRACION.



Escalonado



Sobremontado



A Nivel



Montaje por debajo de otro tipo de fregadero o lavabo