

Guía de union para superficie de cuarzo

Después de cortar las piezas para la unión y posterior preparación de los bordes cortados, se recomienda seguir los siguientes procesos y métodos.

I. Corte:

A. Preparación

1. Aclimate las losas a la temperatura del taller antes de su fabricación, minimizando así un efecto térmico sobre las dimensiones.
2. Use herramienta de corte adecuada con una hoja afilada.
3. Utilice una plantilla y un router en el corte de bordes curvos, así como en la reducción de las formas del corte.
4. Alise todos los bordes de corte lijándolos.
5. Permita un espacio de 1/8 pulgadas (3 mm) para la contracción térmica por cada 10 pies (3 m) de ancho cuando la superficie se coloca en una pared.

B. Corte recto

1. Utilice una sierra circular con puntas de diamante en corte con agua cuando corte una gran cantidad de losas.
2. Emplee una velocidad de corte apropiada que se adapte mejor para el espesor de la losa y el rendimiento de la sierra. Por ejemplo, se recomienda una velocidad de corte de 10 pies (3 m) por minuto para cortar una losa que tenga 0.8 pulgadas (20 mm) de espesor con una sierra de 7.5 HP 10 pulgadas (30 cm) de diámetro.
3. Use una cortadora de mano (o router) con la ayuda de una plantilla de corte cuando corte una pequeña cantidad y en los *job-site cutting*.

C. Corte curvilíneo

1. Utilice un router para todos los cortes curvilíneos (CNC: Control Numérico Computarizado)
2. Utilice un router que tenga una hoja de doble filo y una plantilla de corte para obtener una superficie lisa de corte con defectos mínimos.

D. Cortando formas

1. Use un router y una plantilla en el corte de un patrón de fregadero (CNC)
2. Redondee los bordes con un radio de 3/16 pulgadas (5 mm) o mayor a fin de eliminar posibles lugares para la iniciación de la grieta.

Este boletín técnico tiene por objeto proporcionar directrices para la fabricación óptima, y el desempeño de los adhesivos Confiad mencionados. Aunque la información aquí contenida es de confianza, ninguno de los contenidos, incluidos pero no limitado a las instrucciones, técnicas, gráficos y recomendaciones, ha de entenderse en el sentido de la responsabilidad legal de la aptitud para un propósito específico, cualquier otro tipo de garantía, o sea completa o absoluta en su alcance y naturaleza de la información. Dependiendo de la aplicación específica del usuario, todas las medidas necesarias deben ser tomadas para verificar y comprobar la adecuación a las necesidades o aplicación. Cualquier información o recomendación aquí mencionada es estrictamente para fines de referencia y, como tal, Jin Gwang Industry Co., Ltd. no asume ninguna responsabilidad de su adecuación o exactitud o el uso de dicha información para otros productos que no son adhesivos Confiad.

Para información sobre productos llame al 1 855 885 2800 www.Confiad.com

Jin Gwang Industry Co., Ltd. Copyright © 2011 Jin Gwang Industry Co., Ltd. Confiad ® es una marca registrada.

II. Preparación de superficie

1. Equilibre las piezas fabricadas a la temperatura de la sala de operaciones con el fin de estabilizar sus dimensiones.
2. Asegúrese de que el adhesivo tenga un color a juego con las losas y que todavía esté dentro de la fecha de utilización propuesta.
3. Asegúrese de que las superficies de adhesión estén alineadas perpendicularmente a las superficies superior e inferior de la losa.
4. Pula las superficies de adhesión. Las superficies rugosas a menudo resultan en una unión visible con una fina línea blanca en el caso de las superficies de color oscuro.
5. Limpie las superficies de adhesión con un paño blanco húmedo en alcohol en una

sola dirección. De esta manera, usted no va a contaminar el área que acaba de limpiar.

6. No use diluyente de barniz o un solvente fuerte.
7. Asegúrese de que las superficies de adhesión estén en forma y las superficies de la losa estén al mismo nivel. Si es necesario, nivele las superficies de la losa mediante el ajuste de las patas de la mesa de apoyo.
8. Aplique una cinta adhesiva de aluminio a las superficies inferiores de la junta de adhesión o a la superficie de la mesa debajo de la junta para que el adhesivo aplicado pueda ser contenido.
9. Separe las superficies de adhesión a un espacio de 1/8 pulgadas (3 mm) aproximadamente.
10. De antemano coloque las abrazaderas para colocar las superficies de adhesión juntas. (Ventosas, sistema de sujeción paralign, bloques de madera)

III. Pegado con un cartucho ConfiAd de 50 ml / 75ml / 250ml / 485ml

1. Antes de colocar la punta mezcladora en el cartucho de adhesivo, asegúrese de purgar una pequeña cantidad de adhesivo para asegurar de que el componente A y el componente B se mezclen correctamente. Coloque la boquilla mezcladora y ajústela con la tuerca de retención, y una vez más purgue el gatillo dos veces para asegurar una buena mezcla en la boquilla.
2. Inyecte el adhesivo en el hueco a la mitad de su profundidad, aplicando una presión constante sobre el gatillo desde el extremo más lejano de la junta. Evite la aplicación intermitente para que el flujo de adhesivo no atrape el aire.
3. Coloque las dos partes juntas para que la costura pueda ser más estrecha que 10 mil (250 μ m) con una fuerza de sujeción adecuada, y mantenga la fuerza hasta que el adhesivo esté completamente curado. Parte delantera:
3-5 mil (80-120 μ m), 45 grados borde cortado: 4-10 mil (100-250 μ m) (80-160 mil / 2-4 mm de corte de borde)
4. Revise si un poco de exceso de pegamento se exprime a lo largo de la brecha, lo que indicaría una correcta aplicación del adhesivo. Si la siguiente fase es el pulido, deje intacto el adhesivo hasta el curado completo. Si el siguiente paso no es el pulido, raspe el exceso después de la construcción de 2 a 3 capas de cinta adhesiva en cada lado de la costura, 1/16 pulgadas (1.6 mm) desde la junta. Esto actuará como un dique y guía de limpieza, permitiendo que la unión se llene en exceso.
5. No trate de acelerar el curado calentándolo con una pistola de aire caliente o

algo similar. El calentamiento podría causar defectos. El tiempo de curado es de aproximadamente 30 minutos a 72 °F (22 °C).

6. Haga una prueba con la uña para comprobar el estado de curado.

IV. Lijado y acabado

Fabricación

1. Use la almohadilla fina de malla de diamante de la siguiente manera en el lijado y pulido: #50→#100→#200→ #400→#800→ #1500→#3000→ #8000
2. No salte el proceso de lijado con una lija intermedia. De lo contrario, resultará una superficie insatisfactoria con restos de lijado grueso.
3. Aplique una cantidad suficiente de agua durante el lijado y pulido. De lo contrario, el calor de fricción puede causar decoloración.

* Instalación*

1. Raspe el exceso después del curado de los adhesivos.
2. Abrillante con un compuesto para pulido de corte y un trapo.

V. Mantenimiento de las piedras de ingeniería

La limpieza fácil es una de las ventajas con las piedras de ingeniería. Mantenga las piedras de la siguiente manera con el fin de preservar la belleza duradera, limpieza y brillo.

1. Limpie las manchas de luz con un paño húmedo o una esponja.
2. Utilice una esponja de nylon empapada de jabón para trastes para limpiar las manchas más difíciles, tales como manchas de tabaco, tinta mágica y colorete.
3. Repare pequeñas esquirlas con una almohadilla de diamante. Empiece a lijar con papel de lija de #400-#800 para la reparación de una esquirla de poca profundidad, mientras que para la reparación de una esquirla de profundidad con la almohadilla de diamante de #50-#100. Termine las reparaciones con el pulido con la almohadilla de diamante de #3000-#8000.

Idea general de las características de superficies de cuarzo

