

## POLISSAGE DE BORDS AVEC FINITION LEATHER

Utilisez les abrasifs pour finition LEATHER, que vous pouvez trouver dans n'importe quels magasins et distributeurs agréés par (de) Cosentino, S.A.

### POLISSAGE MANUEL

Le polissage doit être réalisé avec de l'eau. Vérifiez que la machine manuelle à polir fournie de l'eau de manière continue pour que le produit Silestone soit toujours bien lubrifié.

La séquence de dimension du grain à utiliser devra être la suivante : 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600

Pour les grains de 36, 46, et 60 la vitesse de rotation de la machine doit être entre 3500 et 4000 rpm.

Pour les autres grains, la vitesse sera entre 2000 et 2500 rpm.

**IMPORTANT:** Plus la pression appliquée sera forte sur le bord, plus la rugosité qui apparaîtra sur celui-ci sera importante.

**POLISSAGE AVEC MACHINE A POLIR LES BORDS**  
La pression des têtes contre le bord devra être la plus minime possible pour éviter que les dents des abrasifs spéciaux ne se cassent. Pour cela vous utiliserez également une contre-pression annulant la pression des têtes comme démontré dans le tableau.

### DONNÉES TECHNIQUES:

Il est avéré qu'avec les plateaux des têtes excentrés, la finition est meilleure.

Les révolutions des 4 premières têtes seront de 1500 Rpm.

Les révolutions des 4 dernières têtes seront de 1000 Rpm.

Les pressions seront les mêmes pour toutes les têtes de 1,1 Bar de pression et 1 Bar de contre-pression.

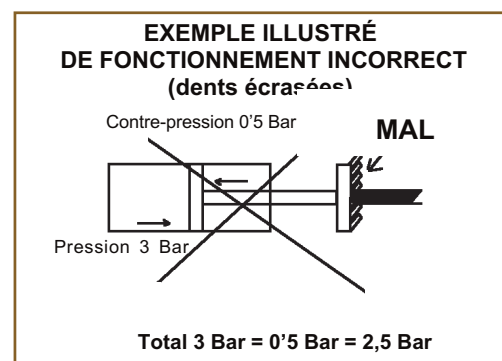
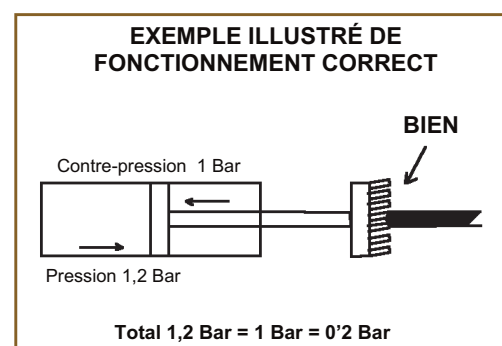
Remarque : il faut tenir compte du fait que ces valeurs ont été obtenues sur une machine COMANDULLI, sur d'autres machines il faut s'en tenir à la mécanique et fonctionnalité de celle-ci, mais toujours tenir compte du principe de fonctionnement (que les brosses ne s'écrasent pas contre le bord à réaliser) pour cela nous réglerons notre machine jusqu'à obtenir la pression optimum et s'en tenir aux pressions ou positionnements requis par la (notre) machine.

### Tableau de positionnement des brosses selon le bord à réaliser. Bord droit.

Pression	Grain	Vitesse	Pression	Contre-pression
1 <sup>er</sup> position	36	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 <sup>e</sup> position	46	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 <sup>e</sup> position	60	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 <sup>e</sup> position	120	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 <sup>e</sup> position	220	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 <sup>e</sup> position	300	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
7 <sup>e</sup> position	400	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
8 <sup>e</sup> position	600	90 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

### Tableau de positionnement des brosses selon le bord à réaliser. Bord spécial.

Pression	Grain	Vitesse	Pression	Contre-pression
1 <sup>er</sup> position	Abrasive conventionnel 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 <sup>e</sup> position	Abrasive conventionnel 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 <sup>e</sup> position	60	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 <sup>e</sup> position	120	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 <sup>e</sup> position	220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 <sup>e</sup> position	300	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
7 <sup>e</sup> position	400	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
8 <sup>e</sup> position	600	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar



**COSENTINO S.A.**  
Ctra de Baza - Huerca Overa, km. 59  
04850 / CANTORIA / Almería / Spain  
Kundenbetreuung: +34 950 444 175  
Fax: +34 950 44 42 26

**COSENTINO PARIS**  
Acticentre N° 1B  
ZAC de la Noue-Rousseau  
3, rue d'Alembert  
91240 - St Michel Sur Orge (France)  
Tel.: +33 (0)1 69 46 53 10  
Fax: +33 (0)1 69 46 53 19  
e-mail: paris@cosentinogroup.net

**COSENTINO BELGIUM**  
Koeveidestraat 44  
B-1785 Merchtem  
Belgique  
Tel.: +32 (0)52/21 66 73  
Fax: +32 (0)52/21 81 73  
info.be@cosentinogroup.net

**COSENTINO THE NETHERLANDS**  
Florijn 6  
NL-5751 PC Deurne  
Nederland  
Tel.: +31 (0)493-326910  
Fax: +31 (0)493-326911  
Info.nl@cosentinogroup.net

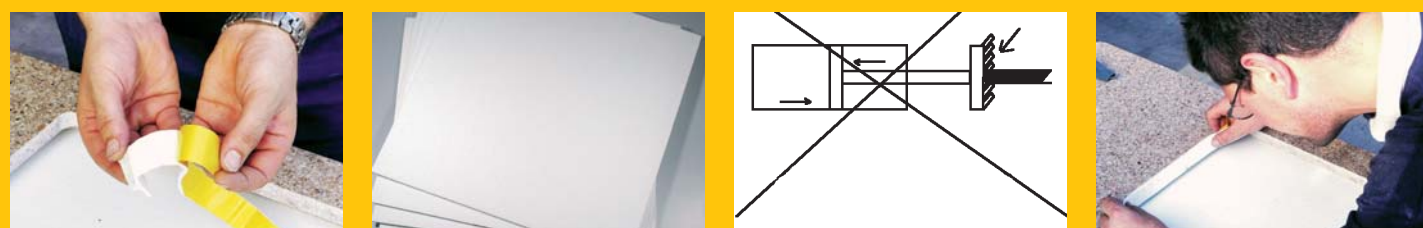
www.silestone.com - www.cosentinogroup.net



# MANUEL D'UTILISATION PROFESSIONNELLE



leather™  
by COSENTINO



## Produits complémentaires Silestone®

Nouveaux produits disponibles pour l'installation, l'élaboration et la maintenance de Silestone®.  
Demandez des informations à votre distributeur.



...plus de  
25 produits  
disponibles

ISOLANT VITROCERAMIQUE | CIMENTS | PÂTES | PACK D'ABRASIFS | OUTILS  
MORCEMOLOR PUMA | SET DE COURONNES | DISQUES DE DECOUPE | RADIAL



## MANUEL D'UTILISATION PROFESSIONNEL

### ELABORATION

S'il vous faut plus d'une planche pour réaliser un plan de travail de cuisine, vérifiez que le ton des planches soit identique en les plaçant côte à côte.

### DECOUPE

Le plan de découpe doit être solide et résistant. Il devra être parfaitement plat.

Vérifiez que la surface sur laquelle vous allez appuyer le plan soit en bon état (qu'il n'y ait pas plusieurs coupes sur une zone, ce qui pourrait provoquer le mouvement du matériel pendant la découpe)

Le disque devra être en bon état (qu'il ne manque pas de dents, qu'il ne soit pas usé)

Pour découper une planche Silestone il faut d'abord effectuer la coupe en longueur de la planche et ensuite la coupe de la partie la plus courte de celle-ci, comme montré dans le schéma.

Couper les planches de 3 cm en deux fois, comme montré dans le schéma. A la première fois on arrivera à la moitié de l'épaisseur de la planche, et à la seconde on termine de couper l'épaisseur totale.

Le disque devra être parfaitement aligné dans le sens de la découpe.

Tours : 2500 tours/min disque de rayon 20, et 3500 tours/min disque de rayon 15.

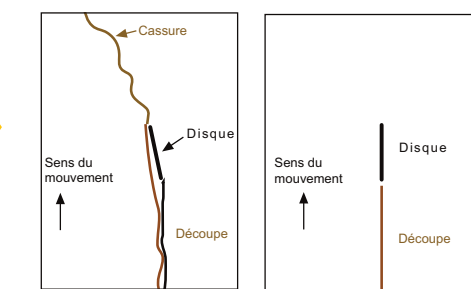
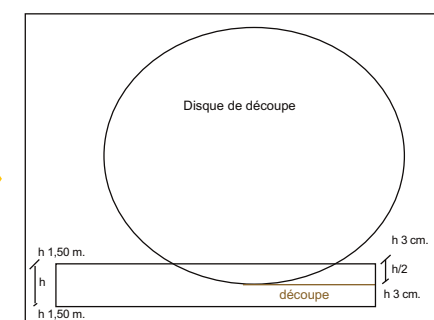
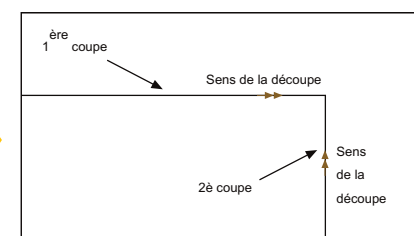
Vitesse :

Pour planches Silestone de 2 cm : entre 3 et 3,5 m/min

Pour planches Silestone de 3 cm : entre 2,5 et 3 m/min

Débit :

Diriger de l'eau en abondance sur la zone d'entrée du disque dans le matériel



### POLISSAGE DES BORDS AVEC MACHINE MANUELLE DE POLISSAGE A L'EAU.

Les abrasifs de polissage devront être en bon état.

Le plan et la pièce devront être bien appuyés pour éviter tout mouvement pendant le polissage.

La machine à polir tournera à moins de 4000 rpm.

Le débit d'eau doit être abondant pour permettre de lubrifier et réfrigérer le matériel et éviter que Silestone ne brûle.

Raboter avec le disque en diamant.

Il faut effectuer de légers passages sans appuyer sur le matériel. Il ne faut pas polir avec la machine immobile sur le bord, mais faire en sorte que la machine soit toujours en mouvement continu.

Utiliser des papiers de verre diamantés

Utiliser la séquence de grain suivante : 50, 120, 220, 400, 600, 1200, 3500.

### BORDS ROUNDS ET SEMI-ROUNDS.

Machine 6 moteurs : Grains de 120, 220, 400, 800, brillance

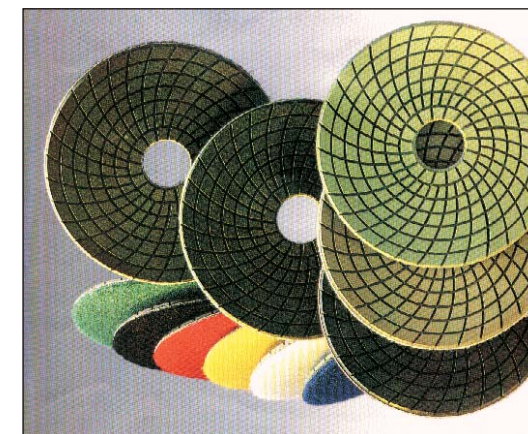
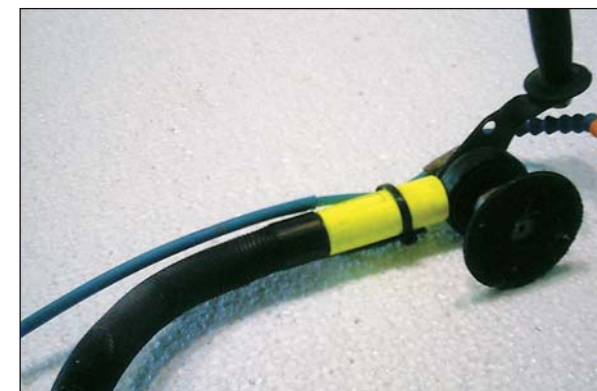
Machine 8 moteurs : Grains 120, 220, 300, 400, 600, 800, brillance, brillance

Vitesse\* : Environ 20 -25 cm par min.

Pression : entre 2 et 2,4 bar.

Le stockage de Silestone® doit être réalisé en intérieur. Les rayons de soleil ne doivent pas atteindre directement le Silestone.

Pour l'installation de sols, consultez les catalogues mis à votre disposition chez votre distributeur.



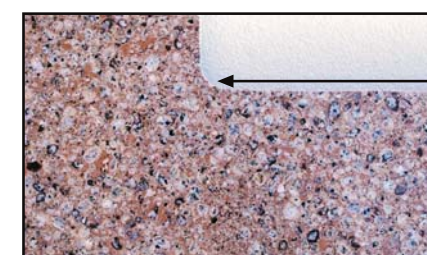
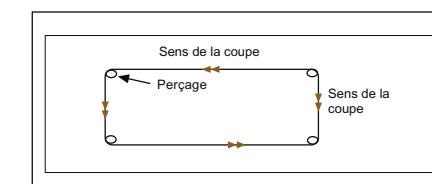
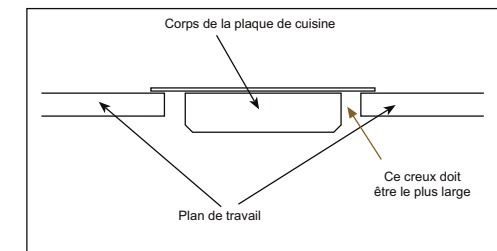
### POLISSAGE DE BORDS AVEC MACHINE A POLIR AUTOMATIQUE. BORDS DROITS.

Machine 6 moteurs : Grains de 60, 120, 220, 400, 800, brillance  
Machine 8 moteurs : Grains de 40, 120, 220, 300, 500, 800, brillance, brillance.

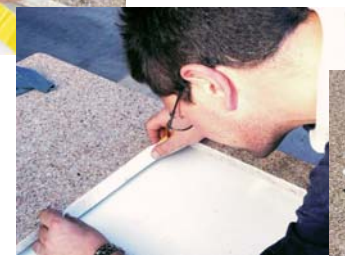
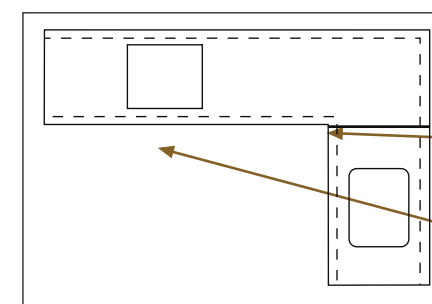
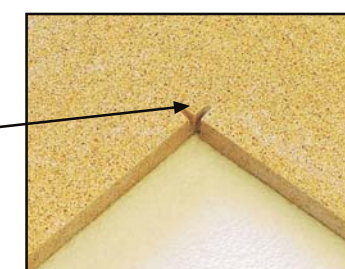
Vitesse\* : Environ 50-60 cm par min.  
Pression : entre 2,8 et 3 bar.

\* Pour les couleurs : noir Tebas et bleu Marine, la vitesse sera de 40 -50.

NE VENDEZ PAS DES PRODUITS D'AUTRES MARQUES AVEC LE NOM DE SILESTONE®. DES PROCÉDURES JUDICIAIRES SERONT ENTAMÉES.



NON



### IMPORTANT

1.- IL FAUT LAISSER UN ESPACE LE PLUS LARGE POSSIBLE ENTRE LE PLAN DE TRAVAIL ET LE CORPS DE LA PLAQUE DE CUISINE.

Ne pas faire de pression du plan de travail Silestone avec les éléments de fixation de la plaque de cuisine.

2. LES COINS DE CREUX NE DOIVENT PAS AVOIR UN RAYON INFÉRIEUR A 0,4 CM

Pour cela vous pouvez percer un trou de 0,8 cm. Si la plaque de cuisine le permet, il faudra réaliser un rayon supérieur à 0,4 cm. Pour les caissons ou zones piliers, il faut également laisser un rayon dans les coins.

3. NE PAS CROISER LES COUPES DANS LES CREUX ET LES CAISSONS OU ZONE PILIERS.

Il faut faire des arrondis.

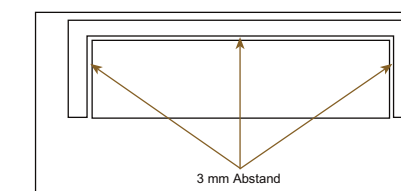
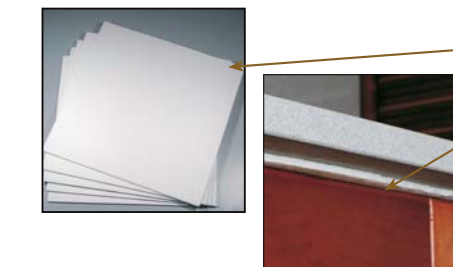
### INSTALLATION

4. NIVELER LES MEUBLES QUI SUPPORTENT LE PLAN DE TRAVAIL SILESTONE EN RÉGLANT LES PIEDS DES MEUBLES.

• le coin doit être nivelé et en appui parfait.

• Vérifiez que la partie frontale du meuble dans la zone de l'évier est assez consistante et ne puisse pas céder (peut céder.)

5. RETIRER LA BANDE ADHÉSIVE DU S-TOOLS ISOLANT BANDE et coller l'isolant sur le bord du creux du plan de travail sur la partie de la plaque de cuisine. L'isolant doit ressortir de 2mm. en hauteur sur la surface du plan de travail Silestone.



6. PLACER LE S-TOOLS, ISOLANT PLANCHE et le coller avec plusieurs points de silicone sous le plan de travail juste au-dessus du lave-vaisselle et du lave-linge.

7- UTILISEZ LES PIGMENTS DE SILESTONE "JUNTAX" POUR RÉALISER LES JOINTS DU PLAN DE TRAVAIL ET OBTENIR UNE JOINTURE UNIFORME.

Demander à votre distributeur de vous les fournir.

8- SILESTONE NE PEUT PAS ÊTRE EMBOÎTÉ entre des murs, des meubles etc. laisser 3mm, de chaque côté. Utilisez de la silicone pour coller le socle.

9. FOURNIR LE CLEANPACK À VOTRE CLIENT (kit de maintenance) pour un usage adéquat du plan de travail.

### MAINTENANCE

• **Taches de gras :** l'entretien peut se faire avec du CIF CRÈME dilué dans l'eau et une éponge. Pour des taches plus résistantes, verser directement CIF CRÈME sur la tache et frotter énergiquement. Vous pouvez utiliser également le nettoyeur Johnclean 707 que vous pouvez trouver chez votre distributeur Silestone habituel. **Ne pas utiliser de produits dégraissants.**

• **Taches d'hydrofugeant ou d'enduit étanché.** Ne pas utiliser. Les hydrofugeants comprennent parfois dans leur composition des résines et des silicones qui peuvent laisser des traces sur la surface. Pour les nettoyer vous devez utiliser un dissolvant universel (ne possédant pas dans sa composition de dichlorométhane, chlorure de méthylène, 2-chloro methyl). Verser le dissolvant sur la surface et frotter doucement. Rincer à l'eau.

• **Taches de calcaire d'eau, traces de verres.** Verser du SALFUMAN [acide chlorhydrique] sur la surface du plan de travail et laisser agir pendant 1 minute. Rincer à l'eau. Suivre les recommandations d'usage indiquées par le fabricant du SALFUMAN [acide chlorhydrique] (ne pas verser sur les robinets, dans l'évier et sur la peau). Utiliser le produit dans une pièce ventilée.

• **Taches de silicone :** utiliser une petite lame et un peu de dissolvant (ne possédant pas dans sa composition de dichlorométhane, chlorure de méthylène, 2-chloro methyl). Rincer à l'eau.

### PRÉCAUTIONS

- Ne pas placer Silestone® à l'extérieur ni dans des lieux éclairés par les lampes à émission de rayons U.V
- Ne pas placer sur la surface de Silestone d'objets qui viennent d'être retirés du feu.
- Ne pas utiliser d'hydrofugeant ou d'enduit étanché pour réaliser une brillance.
- Ne pas utiliser de décapants, de soude caustique ni de produits avec un PH supérieur à 10. Si vous utilisez de l'eau de Javel ou du dissolvant, il faut rincer à l'eau et ne jamais les laisser en contact de manière permanente sur la surface. Ne pas utiliser de produit à base de chlore.
- Travailler toujours Silestone® avec de l'eau pour éviter de produire de la poussière
- Travailler toujours Silestone® avec des lunettes de protection homologuées, ainsi que des masques dans le cas où vous réalisez une opération qui pourrait provoquer de la poussière.

LE FABRICANT N'EST PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES QUI POURRAIENT APPARAÎTRE COMME CONSÉQUENCE DU NON RESPECT DE CE MANUEL D'UTILISATION, AINSI QUE DES PRÉCAUTIONS ÉTABLIES DANS CELUI-CI.

Pour toute réclamation il est indispensable d'avoir le numéro de série des/de la planche(s) avec laquelle /lesquelles le plan de travail a été conçu. Le numéro de série se trouve sur l'étiquette collée sur la planche.