



Encimeras
Compactop[®]

Posibilidades y Sugerencias de Instalación



A continuación, se da sugerencias para las diferentes encimeras confeccionadas con el Laminado CompacTop®.

1. Encimera

Descripción

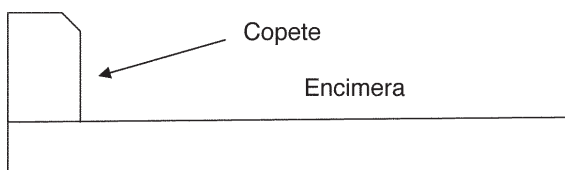
La Encimera CompacTop® es un Laminado Compacto con superficie decorativa (Laminado decorativo de Alta Presión compacto según norma UNE EN 438-4 2005), caracterizado por su elevada resistencia a la abrasión, rayado e impacto, por su resistencia al choque térmico y a la acción de productos químicos existentes en la cocina. Este producto se define en dicha norma como laminado CGS.

2. Accesorios

2.1. Copete

El Copete corresponde a una tira vertical que se coloca en la superficie de la Encimera pegada contra la pared como barrera para los vertidos entre la Encimera y dicha pared. Existen en el Mercado, una amplia serie de Copetes de diversas naturalezas.

CompacTop® le ofrece la posibilidad de emplear exactamente el mismo material que puede ir pegado como Copete y de la altura a elegir, hasta incluso el mueble alto. Esta operación es muy sencilla, solo requiere un pegado y garantiza totalmente la estanqueidad de la Encimera contra la pared.



El pegado puede ser hecho simplemente disponiendo del elemento a colocar y empleando el adhesivo "Sika Tack Panel" de la Empresa Sika o el "Panel Tack" de la Empresa Bostik, ó Fix Paneles de la Empresa Quilosa.

Este Copete puede perfectamente hacerse del mismo CompacTop® incluso cubriendo toda la pared hasta el mueble alto pegándolo directamente sobre el azulejo o cemento de dicha pared.

2.2. Laminado HPL para pared

Dado que las paredes pueden presentar falta de planitud con crestas o valles, se aconseja tratar de enrasarla previamente.

El anclaje a la pared del CompacTop® se puede ver debilitado por la poca absorción de adhesivo que tiene la cara decorativa a pegar, por lo que se recomienda, darle un "Primer" recomendado por cada Fabricante de adhesivo.

2.3. Pegado a Pared

La pared puede ser de Cemento, Azulejo o Mármol, ladrillo, etc.

2.3.1. Cemento

Puede ser de cualquier tipo. Se recomienda aplicar una pasta auto-niveladora o lechada de cemento, que enrase y aplane dicha pared para evitar los vanos, crestas y resaltes de la misma.

2.3.2. Azulejo o Mármol o Cerámica

Se entiende que estará suficientemente plana y sin resaltes. Para evitar elementos que puedan comprometer la adherencia del adhesivo que se aplicará posteriormente, se deberá desengrasar con alcohol previamente.

2.3.3. Pegado a Superficie metálica

Igual tratamiento que el azulejo.

2.3.4. Imprimación para pegado

En el caso de pegar el **Compactop®** sobre azulejo ó superficie metálica, se recomienda dar una imprimación previa al azulejo, para garantizar la adherencia posterior del HPL a esta superficie. Esta imprimación será la recomendada por el fabricante del Adhesivo. Esta imprimación se aplicará y dejará secar con arreglo a las instrucciones del Fabricante.



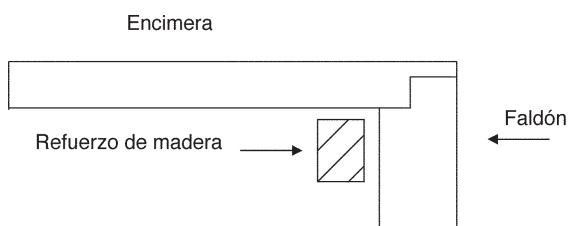
Detalles de copetes "altos"

2.3.5. Adhesivo para el pegado a la pared

El adhesivo a emplear se recomienda que sea aquel que no tenga una base acuosa. Este adhesivo se debe aplicar tanto a la base que se va a pegar, como al **Compactop®** que se pretende adherir.

2.4. Faldón

El Faldón consiste en un embellecedor o refuerzo vertical que va opuesto al Copete y para "re-gruesar" el espesor del canto de la Encimera que en algunos casos es necesario porque el espesor de la misma no es decorativo.



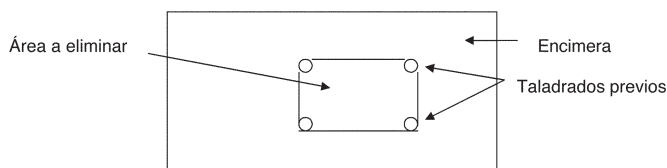
En el caso de la Encimera CompacTop®, el borde del propio laminado, puede considerarse perfectamente decorativo y además no necesita ningún protector, ni contra golpes, ni contra líquidos y no hay necesidad de acoplarle ningún faldón protector.

Pero al igual que algunas Encimeras de otros materiales, si se quiere faldón también se puede crear del propio producto, o bien de forma pegada del mismo.

3. Operaciones de mecanizado

3.1. Corte y Vaciado para colocar Vitrocerámica y Fregadero

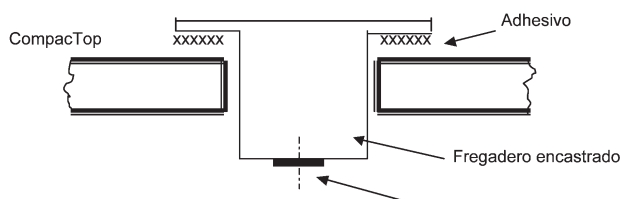
- Con el taladro y la broca se practican 4 perforaciones pasantes en las esquinas de donde pretendemos cortar el compacto y encastrar el fregadero ó Placa vitrocerámica



- La superficie a cortar debe corresponder a la medida interior del elemento a encastrar, para que lo que sobresale del mismo, apoye en la encimera

- O bien, se marcan con un lápiz y se procede a serrar con la sierra de calar o si el borde tiene que ser fresado por ser visto y decorativo, se procederá con Plantilla

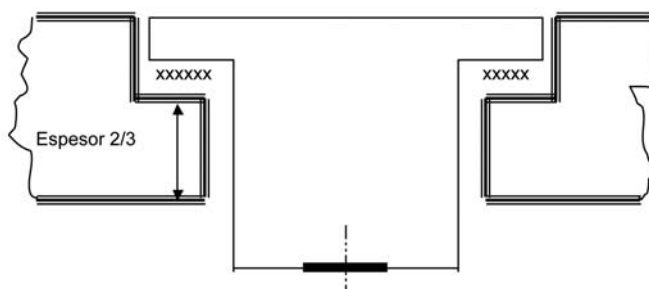
3.2. Hueco para Vitrocerámica o Fregadero montado de forma superior



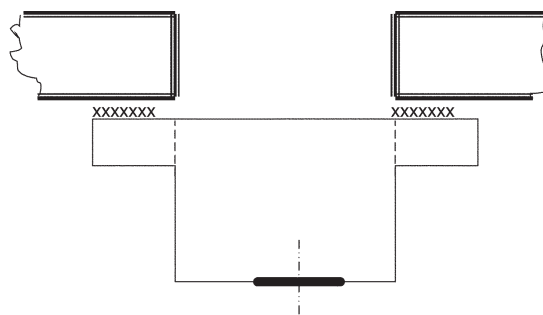
No es necesario repasar los bordes ya que serán ocultados por la Vitrocerámica o el Fregadero superior, aunque debe evitarse los desportillamientos y los ángulos rectos no redondeados para evitar fisuras para lo cual deben repasarse simplemente con una lija de 150 – 200.

3.3 Huevo para Fregadero montado a Ras de la encimera

Este rebaje debe hacerse solo con Máquina de Control numérico.



3.4. Huevo para Fregadero montado de forma inferior



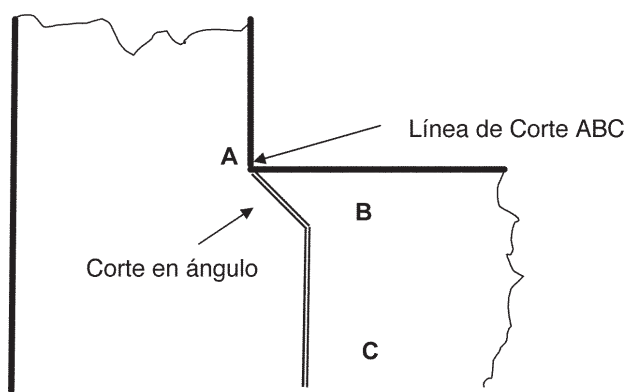
El agujero del fregadero debe hacerse con plantilla o en Máquina de control numérico.

El borde debe ser repasado como se indica a continuación en el punto 3.2.

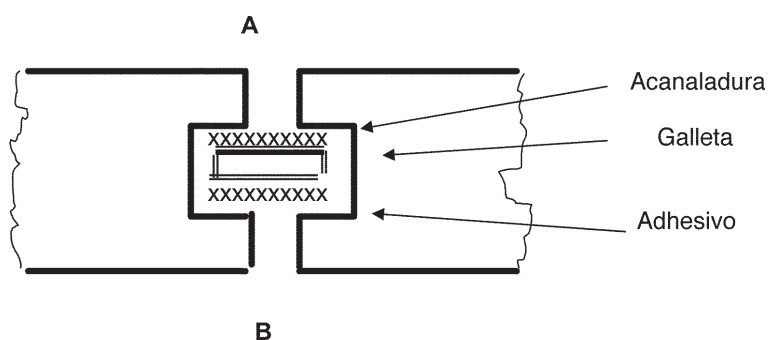


3.5. Unión en ángulo ó en línea

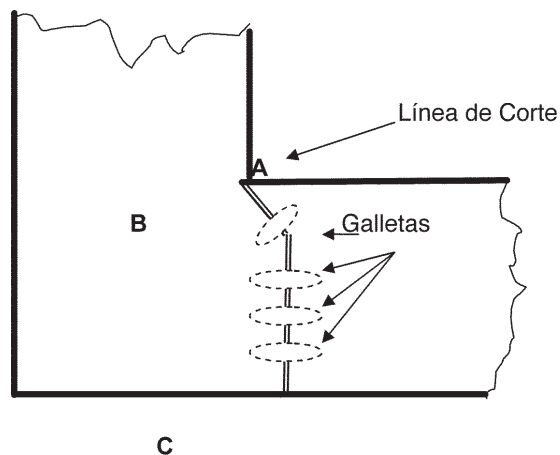
- Si se precisa fresar alguno de los bordes AB – BC, se procede normalmente con la Máquina y el Herramienta indicado en el punto 1.2.
- Si lo que se quiere es unir 2 placas de encimera para formar una unión en L ó en T, se procederá a cortar con la sierra de calar el siguiente perfil:



Esta operación para el caso de que se tenga que unir una Encimera a otra puede hacerse in situ e implica que se deben acanalar ciertas ranuras o "Engalletados" en el borde AB de la Encimera CompacTop® y uniéndolos con un adhesivo monocomponente de Poliuretano.



El Engalletado se hace siguiendo el sistema en un cierto ángulo o en diagonal. También esta operación puede hacerse in situ.



Y las "Galletas" de madera, se comercializan en el mercado como tales o bien se puede confeccionar del propio Laminado Compactop®.

- Engalletadora: Motor de 900 W, Velocidad 10.000 r.p.m. Profundidad de fresado 20 mm y Marca Virutex Modelo AB 111 N o equivalente
- Las "Galletas" o pastillas de Madera pueden ser de la Empresa Virutex ref. 140500 1 a 1405004 , que las fabrica para profundidades de 8 a 20 mm y que son más resistentes que las "Espigas" o Mechas
- Se preparará una plantilla única para tener la seguridad que los Corte en ángulo ABC encajan perfectamente cuando se unan
- Esta unión implica que se debe acanalar y engalletar la línea ABC
- El adhesivo a emplear podría ser el "Sika Tack Panel" de la casa Sika o el "Panel Tack" de la casa Bostik



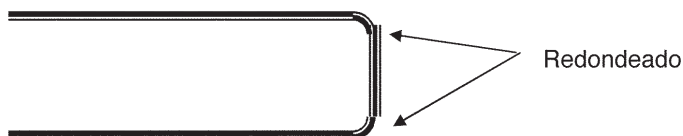


Detalle del corte con Fresa para la unión en "L"



3.6. Biselado de borde de la pieza.

- Igual que el Fresado. Con una Máquina y una Fresa, se debe proceder al biselado con lo ya que se trata de un simple redondeado del borde para eliminar el efecto cortante del borde



- Herramienta: Fresa trapezoidal de Widia a 45° con rodamiento incorporado referencia 490090 de la Marca FESTOOL
- Máquina manual, que puede tener un ángulo de 15° - 30° - ó 45 referencia OFK 500 de la Empresa FESTOOL
- El tratamiento de bordes se indica en el punto 2.7.



Detalle de proceso de biselado

3.7. Tratamiento de Bordes

Si se quiere dejar terso y brillante este borde, se repasa a mano ligeramente con unas lijas sucesivamente de grano 200 – 500 - 1000 y a continuación con una franela humedecida ligeramente con aceite mineral, por ejemplo "3 en 1" se le aplica. Se eliminan las huellas del paso de la Máquina.

3.8. Taladrado.

Con el taladro y la broca indicado en el punto 1.5, se puede proceder normalmente a cualquier operación de Taladrado necesaria.

4. Resumen

Con una Plantilla, una herramienta de fresado, una engalletadora y una máquina de fresado, se pueden hacer todas las operaciones descritas anteriormente excepto el rebajado sin necesidad de una máquina CNC de control numérico.

5. Ejemplos



Detalle de Copete



Detalle de Copete



Encimera Regruessada con faldón

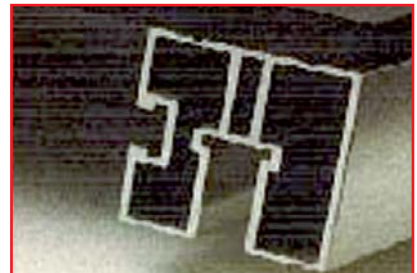
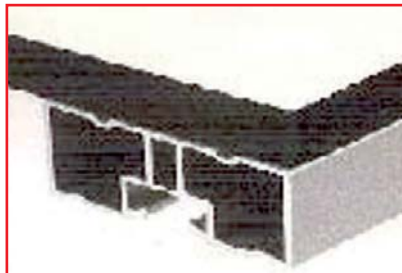


Detalle de "Regruessamiento" de Faldón



Detalle de "Regruesamiento" de Faldón

Este sistema, puede ser empleado así mismo, para prolongaciones laterales hasta el suelo del mismo material CompacTop®.



Detalles de algunos perfiles para Faldones



Detalles de diferentes perfiles para regruesar Faldones



Detalle de Faldón que llega hasta el suelo



Detalle de Faldón que llega hasta el suelo

También puede usarse El Laminado Compacto "Tal Cual", sin necesidad de regruesar el borde, como por ejemplo:



Vista de borde sin regruesar



Vista de borde sin regruesar



Vista de borde sin regruesar



Fregadero montado por encima



Fregadero montado a Ras



Fregadero Montado por debajo



Detalle de hueco practicado para montar el fregadero por encima o por debajo



Detalle regruesado y sin regruesar

6. Tabla de características

Tabla de Características Técnicas - CompacTop®				
Propiedad	Método de ensayo (EN 438-2 Capítulo n° si no se establece otra indicación)	Propiedad o Atributo	Unidad (máx. o min)	Tipo de Laminado CGS
Resistencia al desgaste superficial	10	Resistencia al desgaste	Revoluciones (mín.)	
			Punto inicial	150
			Valor del desgaste	350
Resistencia al impacto de una bola de gran diámetro	21	Altura de caída	mm (min) $2 \leq t < 6$	1400
			$6 \leq t$ donde t = al espesor nominal	1850
Resistencia al Rayado	25	Fuerza	Grado (mín.) (Véase el anexo A) acabado liso	3
			acabado con textura	4
Resistencia al calor seco (180 °C.)	16	Aspecto	Grado (mín.) acabado brillante	3
			otros acabados	5
Resistencia al calor húmedo (100 °C.)	EN 12721:1997	Aspecto	Grado (mín.) acabado brillante	3
			otros acabados	4
Resistencia a la inmersión en agua hiviendo	12	Aumento de masa Aumento de espesor	% (máx.) $2 \text{ mm} \leq t < 5 \text{ mm}$	5,0
			$t > 5 \text{ mm}$	2,0
			% (máx.) $2 \text{ mm} \leq t < 5 \text{ mm}$	6,0
			$t \geq 5 \text{ mm}$	2,0
			(donde t = espesor nominal) Grado (mín.) Acabado Brillante	3
			Otros acabados	4
Estabilidad dimensional a temperatura elevada	17	Variación dimensional acumulada	5 (máx.)	
			$2 \text{ mm} \leq t < 5 \text{ mm}$ L ^b	0,4
			T ^c	0,8
			$t \geq 5 \text{ mm}$ L	0,3
			(donde t = espesor nominal)	0,6
Resistencia al manchado	26	Aspecto	Grado (mín.) Grupos 1 y 2	5
			Grupo 3	4
Solidez a la luz (arco de Xenón)	27	Contraste	Grado en la escala de Grises	4 a 5
Resistencia al vapor de agua	14	Aspecto	Grado (mín.) acabado brillante	4
			otros acabados	5
Resistencia a las quemaduras de un cigarrillo	30	Aspecto	Grado (mín.)	4
Resistencia al Agrietamiento	24	Aspecto	Grado (mín.)	4
Módulo de flexión	EN ISO 178:2003 ^b	Carga	Mpa (mín.)	9000
Resistencia a la flexión	EN ISO 178:2003 ^d	Carga	Mpa (mín.)	80
Resistencia a la tracción	EN ISO 527-2:1996 ^e	Carga	Mpa (mín.)	60
Densidad	EN ISO 1183-1:2004	Densidad	g/cm3 (mín.)	1,35

^a Cuando se realiza el ensayo a la altura de caída especificada, el diámetro de la muestra no debe ser superior a 10 mm
^b L = en la dirección longitudinal (o de máquina) del material fibroso de la placa (normalmente la dirección de la dimensión más larga del laminado)
^c T = en la dirección Transversal (ancho de máquina) del material fibroso de la placa (perpendicular a la dirección L)
^d Velocidad de desplazamiento del cabezal 2 mm/min.
^e Probeta tipo 1 A. Velocidad de desplazamiento del cabezal 5 mm/min.
^f Ensayo realizado conforme al procedimiento A utilizando las probetas III

7. Condiciones de almacenamiento

Los laminados compactos, se recomiendan almacenar bajo las siguientes condiciones.

- Temperatura $23 \pm 10^\circ \text{C}$.
- Humedad Relativa $65 \pm 10\%$
- Apilado en Palets en los que se suministra de forma horizontal
- No exponer al sol ni a la lluvia en la intemperie durante el almacenamiento
- El último tablero del apilado y en general los laminados de un palet, deben estar SIEMPRE protegido con el film protector individual con que se suministra
- El peso equivalente de tableros paletizados no debe superar los 2.000 Kg
- El Film protector con que se suministra, debe eliminarse al final del proceso de montaje, si no fuese así, se correría el riesgo de rayarlo cuando se manipula, del mismo modo, es muy importante que sea retirado de las dos caras, simultáneamente