

live differently.

Dress your

Kitchen.

Technical
manual

SAPIENSTONE

1 idos

02.
SapienStone who?
SapienStone chi?

04.
Value
Valori

06.
Our pluses
I nostri plus

08.
Finish
Finiture

10.
Technical Informations
Caratteristiche Tecniche

14.
Inspecting the slab
Ispezione della lastra

16.
Handling & Storage
Movimentazione e stoccaggio

20.
Edge cutting and treatment:
by disc, water jet, CNC
and edge treatment
Taglio e lavorazione bordi:
taglio disco, a idrogetto, controllo
numerico e lavorazione bordi

28.
Design of the worktop
Progettazione del piano di lavoro

34.
Positioning
Posizionamento

40.
Installing the kitchen top
Installazione piano cucina

42.
Overhangs
Sbalzi

46.
Cleaning and maintenance
Pulizia e manutenzione

50.
Packaging
Imballi

Who?

SapienStone

SapienStone is design, innovation and quality.

A leading company that has its roots in a great deal of experience in manufacturing large porcelain stoneware slabs for floors and walls, developed by Iris Ceramica Group in over fifty years of business activity.

SapienStone is now able to offer highly customisable solutions for excellent kitchen worktops: exclusive surfaces capable of being integrated with any style, environment and especially with all requirements. At last the perfection of shapes meets the maximum level of functionality. In fact, all SapienStone worktops are resistant to high temperatures (ISO 10545.9) and atmospheric stress, they minimize the risk of scratches especially on the natural and cashmere finish surfaces and impact resistant. They are totally hygienic and designed to meet the ever-new and changing demands of contemporary life.

The search for international trends, attention to detail and scrupulous care in regard to every detail make SapienStone the ideal company to trust and the perfect partner for those who want a nice kitchen from a visual point of view but also to live with.

SapienStone è design, innovazione e qualità.

Un'azienda all'avanguardia che affonda le sue radici in una grande esperienza nella realizzazione di grandi lastre in grès porcellanato per pavimenti e rivestimenti, maturata da Iris Ceramica Group in oltre cinquant'anni di attività.

SapienStone è oggi in grado di offrire soluzioni fortemente personalizzabili per piani cucina d'eccellenza: superfici esclusive in grado di integrarsi con ogni stile, con ogni ambiente e soprattutto con ogni esigenza. Finalmente la perfezione delle forme incontra la massima funzionalità. Tutti i piani SapienStone infatti, sono resistenti agli sbalzi di temperatura (ISO 10545.9) e agli stress atmosferici, riducono al minimo il rischio di graffi in particolare sulle superfici naturali e cashmere e sono resistenti alle sollecitazioni meccaniche. Totalmente igienici e progettati per far fronte alle richieste sempre nuove e mutevoli della vita contemporanea. La ricerca di tendenze internazionali, l'amore per i dettagli e la cura scrupolosa di ogni minimo particolare fanno di SapienStone l'azienda ideale a cui affidarsi e il partner perfetto per chi desidera una cucina bella da vedere ma anche da vivere.



Value

The worktop is a surface that performs two essential functions: one aesthetic and one practical, for preparing your food.

From an aesthetic perspective, our colour palette lets you match the product with every type of unit and furnishing. A natural, cashmere, polished and silky finish can be selected for some colours. SapienStone Active Surfaces® worktops have antibacterial and antiviral properties. They are also hygienic, almost non-absorbent surfaces that can be in direct contact with food. So there is no need (as opposed to other commercially available materials) to use chopping boards or other surfaces to prevent contact between food and the work surface.

The different measurement make it suitable for any kind of top, peninsula or island.

Il piano cucina è una superficie che assolve a due compiti fondamentali: uno estetico e uno pratico per la preparazione dei vostri piatti.

Dal punto di vista estetico, la nostra palette di colori permette di abbinare il prodotto a qualunque tipo di mobile e arredo. Per alcuni dei colori si può scegliere la finitura naturale, cashmere, lucida o silky. I top SapienStone Active Surfaces® hanno proprietà antibatteriche e antivirali presentandosi come superfici igieniche, pressoché inassorbenti e che possono stare a diretto contatto con gli alimenti.

Non è quindi necessario (a differenza degli altri materiali esistenti in commercio) l'uso di taglieri o di altre superfici per evitare il contatto tra alimento e superficie del piano di lavoro. Le diverse misure lo rendono adatto a qualunque tipo di top, penisola e isola.

100% Italian Design
100% design italiano



Excellent Quality
qualità eccellente




Continuous innovation...
innovazione continua...



pluses our

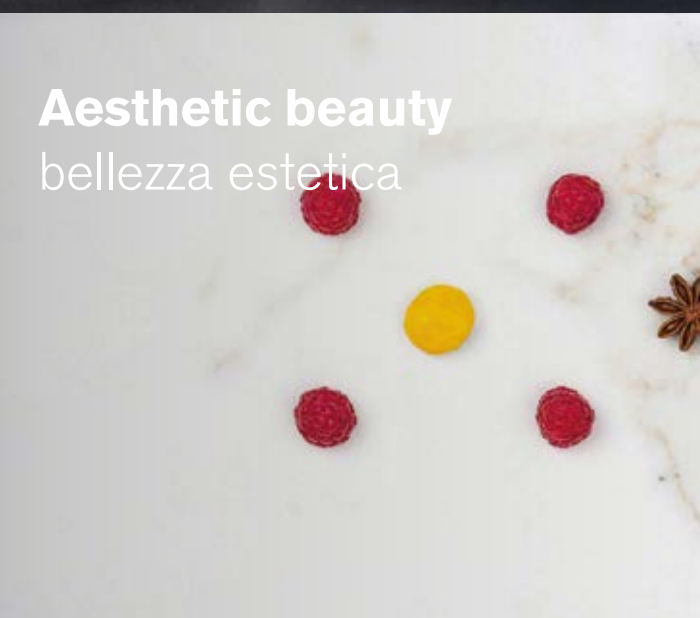
- 4D Ceramics;
- Integrated induction cooker;
- Aesthetic beauty.



**Veins running
through entire thickness**
vena passante
attraverso lo spessore



**Integrated
induction cooker**
piano cottura ad
induzione integrato



Aesthetic beauty
bellezza estetica



4D Ceramics

The research into technological innovation conducted by Iris Ceramica Group, which SapienStone is part of, has taken a new step forward in re-engineering ceramics, evolving this material even further, which is something that has never been done before. Visually speaking, the result is a ceramic surface that looks exactly the same throughout, on both the surface and its thickness. This is achieved by recreating natural veining, shades of color, geometric designs or patterns, thus completely blurring the boundary between a surface and its edge.

Ceramica 4D

La ricerca in innovazione tecnologica di Iris Ceramica Group, di cui SapienStone fa parte, ha compiuto un nuovo passo avanti nel reingegnerizzare la ceramica, portando il materiale a uno stadio evolutivo superiore e totalmente inedito. Alla vista, il risultato è una superficie ceramica che contiene nel suo spessore la stessa decorazione superficiale, ricreando quindi venature naturali, sfumature di colore, disegni geometrici o pattern, annullando totalmente la distinzione tra superficie e bordo.



Integrated induction cooker

SapienStone, ever attentive to the latest new trends in interior design and the demands of contemporary living, will be presenting an innovative new porcelain cooking surface with an exclusive integrated induction cooker that allows users to cook directly on the kitchen countertop.

Piano cottura ad induzione integrato

SapienStone, attento ai trend di interior design e alle esigenze della contemporaneità, propone un innovativo piano cucina in gres porcellanato, dotato di un'esclusiva piastra a induzione integrata che permette di cucinare direttamente sul top.



Aesthetic beauty

By processing natural raw materials, which are used in combination with cutting-edge production technologies, we are able to obtain high-performance materials with aesthetic and technical properties.

Bellezza estetica

La trasformazione di materie prime naturali, associate all'utilizzo di innovative tecnologie di produzione, consente di ottenere materiali dalle elevate caratteristiche estetiche e tecniche.

Finish

Natural:

A compromise between the polished and natural finishes. Matt surface.

Polished:

Finish obtained through post-production treatment, carried out by grinders which increase its gloss and final hardness.

Silky:

With velvety visual and tactile qualities.

Cashmere:

A velvety and smooth surface that displays the esprit couture of technical ceramic surfaces.

Structured:

Surface features a subtle, soft to the touch structured finish.

ACTIVE SURFACES:

Antibacterial and Antiviral Action
Anti-Pollution Action
Self-Cleaning Action
Anti-Odour Action.

Naturale:

Rappresenta un compromesso tra la finitura lucidata e naturale. Opaca.

Lucidato:

Finitura ottenuta attraverso una lavorazione postproduzione che viene effettuata tramite mole che ne aumentano la lucidità e la durezza finale.

Silky:

Regala un vellutato percorso visivo e tattile.

Cashmere:

Una finitura liscia e vellutata, per esaltare l'esprit couture delle superfici in ceramica tecnica.

Strutturato:

Superficie caratterizzata da una leggera struttura che rimane morbida al tatto.

ACTIVE SURFACES:

Azione Antibatterica e Antivirale
Azione Anti-Inquinamento
Azione Auto-Pulente
Azione Anti-Odore.



Calacatta Statuario 4D polished cashmere



Arabescato 4D polished cashmere



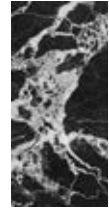
Calacatta 4D polished cashmere



Calacatta Macchia Vecchia 4D polished cashmere



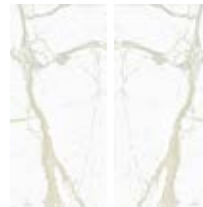
Kuroca 4D polished cashmere



Grand Antique 4D polished cashmere

BOOK-MATCH

Disponibile solo per ordini a book-match.
Available on book-match order only.
Nur verfügbar bei einer book-match Bestellung.
Disponible seulement pour commandes a livre ouvert.
Disponibile solo para pedidos a libro.



White Calacatta silky polished



White Calacatta Mirrored silky polished



Calacatta Statuario silky polished



Calacatta Statuario Mirrored silky polished



Calacatta Statuario natural polished active s.



Calacatta Light polished



Premium White natural polished



Bianco Lasa natural polished



Calacatta natural polished active s.



Bright Onyx natural polished



Calacatta Macchia Vecchia natural polished



Arabescato natural polished



Black Diamond natural



Palladium Grey natural



Platinum White natural



Fior di Bosco silky polished



Pietra Grey natural polished active s.



Alpi Chiaro Venato natural



Dark Marquina silky polished



Urban Antracite natural



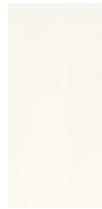
Urban Argento natural



Malm Grey natural



Malm Black natural



Uni Ice natural polished active s.



Noir Intenso natural



Basalt Black natural



Basalt Cream natural



Sand Earth natural



Brown Earth natural



Grey Earth natural



Light Earth natural



Piasentina slate



Seminato Beige natural polished



Seminato Candido natural polished



Seminato Nero natural polished



Rovere Buckskin natural



Rovere Baio natural

Size / Formato

328x154 cm
(not rectified - non rettificato)

4D - 320x160 cm
(not rectified - non rettificato)

Thickness / Spessore

12 mm
20 mm (Urban Antracite, Urban Argento, Uni Ice natural, Basalt Black, Basalt Cream*)

20 mm






*Available upon request / Disponibile su richiesta

Technical Informations

The worktop of a kitchen is one of the most important components and must be chosen carefully, as most preparation is carried out on it. The purpose of a top is not only to complete the kitchen furnishing harmoniously: besides styling and design, other characteristics such as resistance, practicality and functionality are important. The choice of the material to be used is therefore vital and, in the range of materials available on the market, porcelain stoneware is certainly among the best thanks to its technical and aesthetic features.

Il piano di lavoro di una cucina è uno degli elementi più importanti e deve essere scelto con attenzione, perché è su di esso che si svolgono la maggior parte delle preparazioni. L'obiettivo di un top non è soltanto quello di completare l'arredo della cucina in modo armonico ma, oltre all'estetica e al design, si rivelano importanti caratteristiche: la resistenza, la praticità e la funzionalità. La scelta del materiale da utilizzare diventa dunque fondamentale e, tra tutti i materiali disponibili in commercio, il Gres Porcellanato rientra certamente tra i migliori, in virtù delle sue caratteristiche tecniche ed estetiche.



PHYSICAL PROPERTIES	TEST METHOD ISO 10545* / ASTM**	REQUIRED STANDARDS	AVERAGE VALUE OF PRODUCTION
Caratteristiche tecniche	Metodo di prova ISO 10545* / ASTM**	Valore prescritto dalle norme	Valore medio di produzione SAPIENSTONE
 Modulus of rupture Resistenza alla flessione	ISO 10545.4	≥ 35 N/mm ²	50,9 N/mm ²
	ASTM C 648	> 275 lbf (1,22 kN)	> 700 lbf
 Water absorption Assorbimento d'acqua	ISO 10545.3	≤ 0,5%	0,02%
	ASTM C 373		
 Resistance to deep abrasion Resistenza all'abrasione profonda	ISO 10545.6	≤ 175 mm ³	127 mm ³
	ASTM C1243		130 mm ³
 Stain resistance Resistenza alle macchie	ISO 10545.14	Unglazed tiles: testing method available Piastrelle non smaltate: metodo di prova disponibile	CLASS 5 Superficie naturale Natural surface
	ASTM C1378	As reported	CLASS A
 Chemical resistance Resistenza all'attacco chimico	ISO 10545.13	Minimum CLASS B	Conforme
	ASTM C 650		

* According to the EN 14411 Encl. G/ISO 13006 Encl.G for unglazed dry-pressed ceramic tiles of the group B1a.

* Secondo la norma EN 14411 All. G/ISO13006 All.G per piastrelle di ceramica non smaltate pressate a secco del gruppo B1a.

** According to the ANSI A137.1 and ANSI 137.3 for glazed dry-pressed ceramic tiles with CLASS P1 water absorption.

** Secondo le norme ANSI A137.1 e ANSI 137.3 per lastre di ceramica smaltate, pressate a secco con assorbimento acqua CLASSE P1.



Surfaces in porcelain stoneware resist high temperatures, frost and thermal shock. These characteristics are fundamental in a kitchen, as the frequent contact with any hot pots and tools may damage the top. High temperatures and sudden thermal changes are unable to affect this material in any way over time thanks to its high technical performance.



Resistance to heat

Resistenza al calore

Le superfici in Gres Porcellanato sono resistenti alle alte temperature, al gelo e allo shock termico. Queste caratteristiche sono estremamente importanti in una cucina, perché il frequente contattato con utensili, pentole e caffettiere bollenti potrebbe in alcuni casi rovinare il piano cucina. Le qualità tecniche altamente performanti delle lastre in ceramica fanno sì che le alte temperature e gli sbalzi termici non siano in grado di alterare in alcun modo questo materiale che si conserva incorruttibile nel tempo.

As the worktop is intensively used in a kitchen, it may be scratched or scored very often by sharp or pointed tools, but also by rough everyday objects. Porcelain stoneware is definitely the hardest material among those available on the market, and thanks to its natural resistance, it is the ideal choice for minimise this kind of damage.



Resistance to scratches

Resistenza al graffio

A causa dell'uso intensivo che se ne fa, il piano di lavoro di una cucina è molto spesso esposto al rischio di graffi e segni causati da utensili appuntiti e affilati, ma anche da oggetti comuni che presentano delle asperità. Il gres porcellanato in particolare sulle superfici naturali è in assoluto il materiale più duro tra quelli in commercio e grazie alla sua naturale resistenza, si rivela un'ottima scelta per minimizzare questo genere di danni ed avere quindi un top cucina sempre perfetto e inalterabile nel tempo.

Porcelain stoneware offers important characteristics such as extreme compactness and non-porosity, which make it the ideal choice for a kitchen top. As this material is impenetrable, even the most difficult stains can be easily removed: not only oil, wine, sauces and coffee, but also acidic substances such as lemon, vinegar or residues of detergents can be cleaned off without effort. The environmental impact is reduced as chemical products must be used in limited quantities for cleaning porcelain stoneware surfaces, and this also preserves their original beauty over time.



Resistance to stains and corrosion and ease of cleaning

Resistenza alla macchia. alla corrosione e pulibilità

Importanti caratteristiche del Gres Porcellanato sono l'estrema compattezza e la non porosità, che lo rendono un candidato ideale quando si tratta di scegliere il piano della cucina. Proprio l'impenetrabilità di questo materiale, fa sì che anche le macchie più temibili possano essere rimosse con facilità; non solo olio, vino, sughi e caffè, ma anche sostanze acide come limone, aceto o residui di detersivi sono pulibili senza sforzo. La necessità di un limitato impiego di prodotti chimici per la pulizia delle superfici in gres porcellanato, riduce l'impatto ambientale e inoltre consente di preservarne nel tempo la bellezza originaria.

Scientific evidence shows that very porous materials foster bacterial proliferation more than non-porous materials. As porcelain stoneware is a compact, non-porous material, it is particularly recommended for the surfaces of a kitchen, above all for those particularly attentive to hygiene. Health is extremely important as well, which is why we like pointing out that SapienStone porcelain stoneware is NSF certified.



Surface hygiene

Igienicità della superficie

È scientificamente provato che i materiali più porosi favoriscano maggiormente la proliferazione batterica, rispetto a quelli non porosi. Essendo il Gres Porcellanato un materiale compatto e non poroso, si rivela particolarmente adatto per le superfici di una cucina, soprattutto per coloro che prestano particolare attenzione al problema dell'igiene. Anche la salute è un fattore molto importante per questo ci teniamo a sottolineare che le superfici SapienStone sono certificate NSF.

SAPIENSTONE

QUARTZ
SURFACE

GRANITE

MARBLE

SOLID
SURFACE

UV
RESISTANCE

**

*

FLEXIBILITY

*

*

HEAT
RESISTANCE

SCRATCH
RESISTANCE

CHEMICAL
RESISTANCE

**



Inspecting the slab



Before starting to carry out any work, such as cutting, laying or installing on cabinets, we recommend meticulously cleaning and examining the large format ceramics to check for any issues such as:

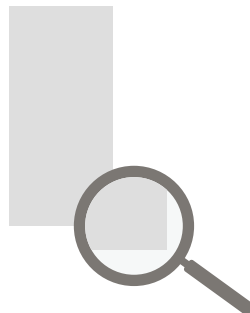
- bubbles, cracks and splits;
- bends, deformations;
- de-shading;
- any other fault that may be considered a defect.

The processing of natural raw materials, combined with the use of leading-edge patented production techniques, makes it possible to obtain high-tech materials characterized by typical full-body effects, a feature that has always been the exclusive hallmark of quarried marble and stone. Chromatic variations, veining and speckling are thus prized characteristics of SapienStone materials. Slight light-dark shading or variations in colour tone or gloss on the top are due to the manufacturing process and therefore should not be considered a defect. In respect of any replacements, it should be noted that there may be slight differences between new and old large format ceramics. Claims will not be accepted for any large format ceramics, which have already been installed, even if defects were present on delivery.

Prima di iniziare una delle fasi di lavorazione, come taglio, posa, installazione su mobili, si consiglia di pulire meticolosamente la lastra e di compiere una ispezione visiva della lastra per verificare l'assenza di:

- bolle, crepe e fessure;
- curvature, deformazioni;
- stonalizzazioni;
- qualunque altra anomalia che possa considerarsi un difetto.

La trasformazione di materie prime naturali, associate all'utilizzo di innovative tecnologie di produzione, consente di ottenere materiali dalle elevate prestazioni tecniche che si distinguono per i tipici effetti da sempre prerogativa dei materiali naturali. Le variazioni cromatiche, di venatura e la piccola puntinatura sono pertanto caratteristiche di alto pregio dei materiali SapienStone. Anche le lievi alterazioni di chiaroscuro, del tono colore del top o di lucentezza fanno parte del processo produttivo del materiale, quindi non sono da considerare un difetto. Si precisa che eventuali sostituzioni potrebbero determinare differenze tra nuove e vecchie lastre. Non saranno accettati reclami per lastre già installate, anche nel caso in cui i difetti fossero presenti al momento della consegna.



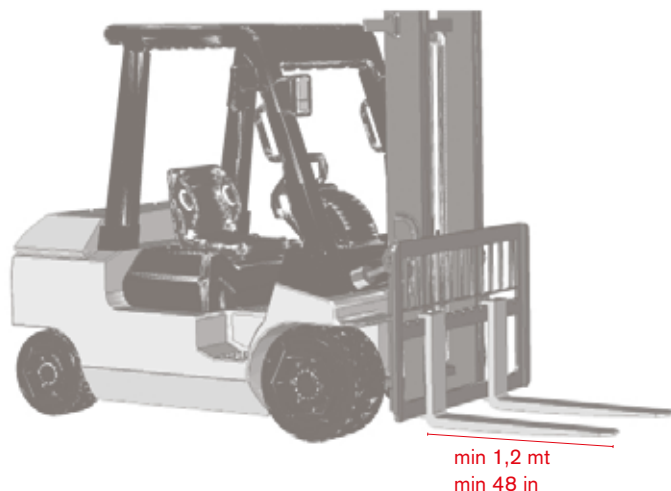
Handling & Storage

HANDLING A-FRAME

A fork lift truck with adequate loading capacity (approximately 5000kg) is essential for handling A-frames. It should be equipped with forks not less than 1.20m (48 in)/1.40m (56 in) in length for handling on the long side.

HANDLING RACK - A-FRAME ON THE LONG SIDE

We recommend inserting the forks into the rack in the holes provided for this, using a fork lift truck of adequate load capacity equipped with forks at least 1.20m (48 in) in length, at the maximum obtainable width position. Before lifting, insert the forks all the way under the load.

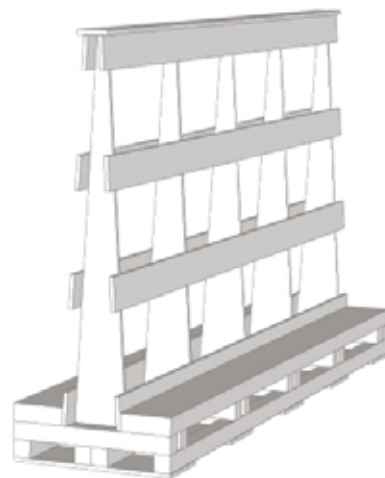


MOVIMENTAZIONE A-FRAME

Prima di movimentare gli A-Frame è necessario dotarsi di un carrello elevatore con portata adeguata (indicativamente 5000 kg) corredato di forche con una lunghezza non inferiore a 1,20 mt / 1,40 mt, per la movimentazione sul lato lungo.

MOVIMENTAZIONE CAVALLETTI A-FRAME SUL LATO LUNGO

Si raccomanda di inforcare il cavalletto nei fori adibiti all'operazione, utilizzando un carrello di portata adeguata e utilizzando forche lunghe almeno 1,20 mt, regolate nella massima apertura ottenibile. Infilare totalmente le forche fino quasi a battuta, prima di sollevare.



WARNING

TIPPING HAZARD:

For the safety of workers, to avoid injury to people and irreparable damage to the large porcelain panels, DO NOT handle the A-frames with forklifts after removing the plastic guards, strapping, and other anti-tip locking systems.

If even one of the anti-tip systems is removed, be sure to secure the load with appropriate systems, such as strapping or clamps, to prevent the large porcelain panels from tipping over.

GranitiFiandre S.p.A. disclaims all responsibility for injury or damage to persons, property or to the large porcelain panels due to handling of A-frames without adequate safety guards in place.

GranitiFiandre S.p.A. recommends that, at all times, at least two, trained, workers handle any movement of the large porcelain panels.

AVVERTENZA

RISCHIO DI RIBALTAMENTO:

A fini di sicurezza dei lavoratori, per evitare lesioni alle persone e danni irreparabili alle lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni, NON movimentare i telai ad A con carrelli elevatori a forche dopo aver rimosso le protezioni di plastica, le reggette e gli altri sistemi antiribaltamento.

In caso di rimozione di uno dei sistemi antiribaltamento, accertarsi di fissare il carico con sistemi idonei, come reggette o fascette, per evitare che le lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni si ribaltino.

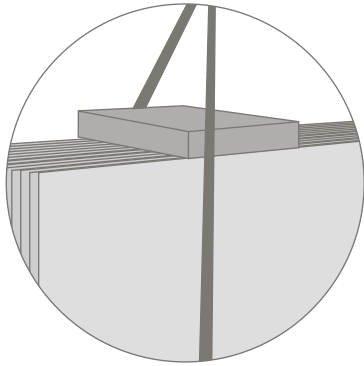
GranitiFiandre S.p.A. declina ogni responsabilità per lesioni o danni alle persone, alle proprietà o alle lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni dovute a una movimentazione dei telai ad A senza l'adozione di adeguate protezioni di sicurezza.

GranitiFiandre S.p.A. raccomanda che le lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni siano sempre movimentate da almeno due persone appositamente formate.

HANDLING LARGE FORMAT CERAMICS

HANDLING SINGLE LARGE FORMAT CERAMICS

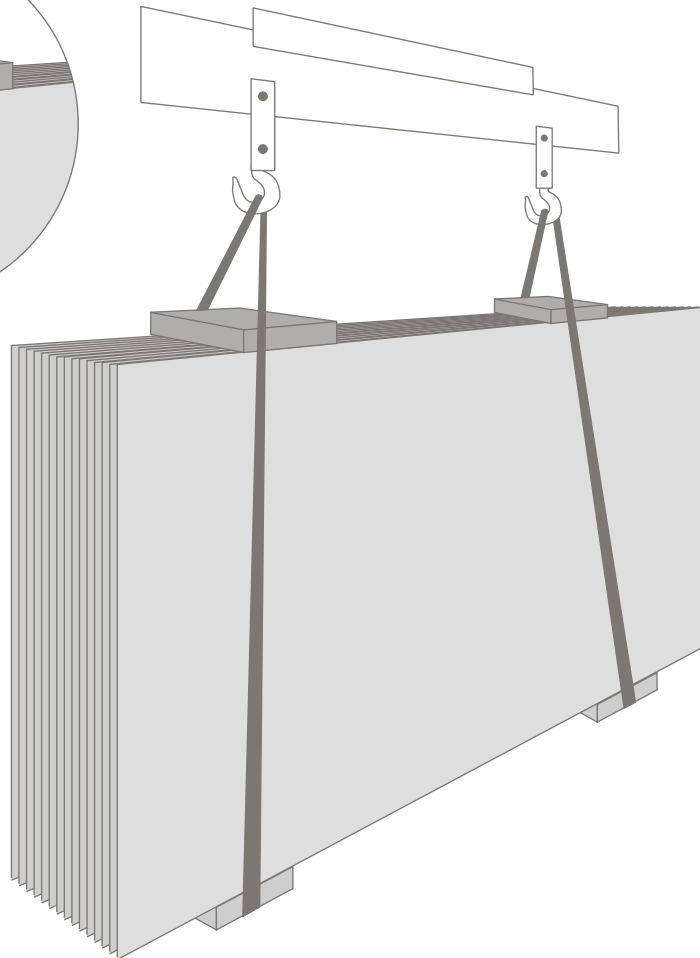
During unloading, it is essential to remove large format ceramics one by one from alternate sides of the A-frame in order to ensure the load is stable, balanced and can be handled safely. Suction cup lifters, canvas or rubber belts, or clamps may be used to handle single large format ceramics.



MOVIMENTAZIONE DELLE LASTRE

MOVIMENTAZIONE LASTRE SINGOLE

Durante il disimballo, per maggiore sicurezza, è necessario prelevare dall'A-frame le lastre in modo alternato, per garantire la simmetria del carico ed operare in sicurezza. Per movimentare la lastra singola è possibile utilizzare sollevatori a ventosa, cinghie in tela o gomma, pinze.



HANDLING MULTIPLE LARGE FORMAT CERAMICS

Use specific equipment with adequate load capacity. For example forklift with extending arms and sling straps, or overhead crane with jib and suitable straps. Steel cables, chains or anything that could damage the large format ceramics in any way should not be used. We recommend protecting edges when lifting or moving large format ceramics. **Always check the maximum lifting capacity of the equipment is suitable for the weight of the load to be lifted.**

MOVIMENTAZIONE LASTRE MULTIPLE

Utilizzare attrezzature specifiche con portata adeguata. Per esempio carrello elevatore con braccio sporgente e cinghie per imbragatura, oppure gru dotata di braccio sollevatore e cinghie adeguate. Non devono essere utilizzati cavi di acciaio, catene e tutto quello che potrebbe in qualche modo danneggiare la lastra. Si raccomanda di proteggere gli spigoli quando si sollevano o spostano lastre. **Verificare sempre la portata massima delle attrezzature da utilizzare, in relazione al peso del carico da sollevare.**

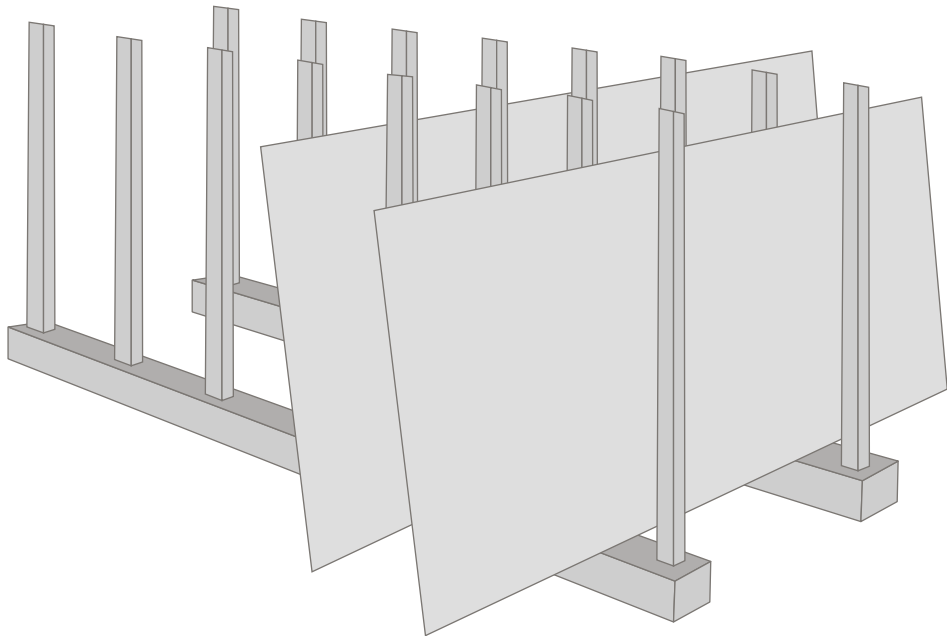
INSTRUMENTS REQUIRED

The instruments for lifting and handling the slabs can be chosen according to the size of the slab and the activities to be performed on the site, in particular:

- Fork lift truck with forks 1.6 M long;
- Frame with suction cups for handling large format slabs;

PROCESSING STAGES

1. Remove the cover from the cage/rack;
2. Position the frame with suction cups on the slab and make sure that the cups adhere to it perfectly;
3. For horizontal handling (on the surface), put the slab into a vertical position and use the wheels applied to the handling frame.



STRUMENTAZIONE NECESSARIA

Gli strumenti per il sollevamento e la movimentazione delle lastre sono da scegliere in funzione della dimensione della lastra e delle attività da svolgere in cantiere, in particolare:

- Carrello elevatore con forche lunghe 1,60 mt;
- Telaio a ventose per la movimentazione di lastre di grande formato.

FASI DI LAVORAZIONE

1. Rimuovere il coperchio della gabbia /cavalletto;
2. Posizionare sulla lastra il telaio di movimentazione a ventose e accertarsi che le stesse aderiscano perfettamente;
3. Per il trasporto orizzontale (sul piano), portare in posizione verticale la lastra e avvalersi delle ruote applicate al telaio di movimentazione.

STORING LARGE FORMAT CERAMICS

Large format ceramics may be stored on trestles or in the shipping crates used to deliver products.

If storing on trestles, always ensure large format ceramics are removed from alternate sides in order to balance the load, prevent damage and eliminate risk to personnel.

Warning: After picking up large format ceramic(s) always ensure they are secured with straps or clamps, to prevent them possibly toppling over.

Alternatively, large format ceramics can be stored upright on suitable metal racks that must be covered with rubber, Teflon or wood on any parts in direct contact with large format ceramics. Bear in mind that, when stored upright on racks, the large format ceramics may flex slightly.

This does not affect installation since when laid on a flat surface any flexing should disappear and the large format ceramics will revert to being perfectly straight.

STOCCAGGIO DELLE LASTRE

Le lastre possono essere stoccate sui cavalletti o nelle casse utilizzati per la consegna del prodotto.

Se si stocca il materiale sui cavalletti assicurarsi sempre di prelevare le lastre alternativamente sui due lati con lo scopo di tenere bilanciato il carico ed evitare danneggiamenti e pericoli per gli operatori.

Attenzione: dopo aver prelevato la/le lastra/e assicurarsi sempre di bloccare le stesse con reggetta o morsetti, per evitarne il possibile ribaltamento.

In alternativa le lastre possono essere conservate in posizione verticale su apposite rastrelliere metalliche, che devono però essere rivestite in gomma, teflon oppure legno nelle parti a diretto contatto con le lastre.

Tenere presente che le lastre, appoggiate sulla rastrelliera in verticale, potrebbero flettere leggermente.

Questo non compromette la lavorazione perché appoggiando la lastra su una superficie piana la flessione scompare e la lastra torna perfettamente dritta.



Edge cutting and treatment: by disc, water jet, CNC and edge treatment

Taglio e lavorazione bordi:
taglio disco, a idrogetto,
controllo numerico e lavorazione bordi

CUTTING AND CUTOUTS

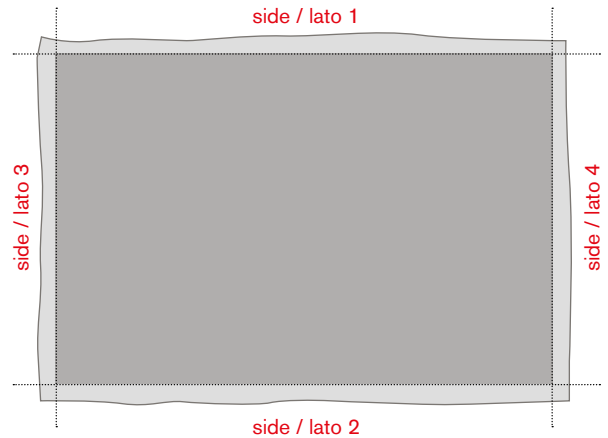
Non-rectified large format ceramics must be detensioned, by making a small cut on all four sides, before starting to carry out any other work.

We recommend using any type of cutter (disc, waterjet, CMC etc.). We also recommend making cuts on the long sides first (1 and 2) followed by the short sides (3 and 4).

LAVORAZIONE E TAGLI

Le lastre fornite non rettificate devono essere sempre detensionate, effettuando un taglio sui quattro lati, prima di ogni altra lavorazione.

Si raccomanda di eseguire questa operazione con ogni tipologia di taglio utilizzata (Disco, Idrogetto, CNC, etc.). Si consiglia di effettuare per prima i tagli sul lato lungo (1 e 2) per poi eseguire quelli sul lato corto (3 e 4).



INSTALLATION INSTRUCTIONS:

We recommend wet cutting or the score and snap method during the installation process.

Do not dry cut using power tools during the installation process.

Improper installation techniques could expose installer to harmful dust.

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE:

Si raccomanda il taglio a umido o il metodo di incisione a spacco nelle operazioni di posa.

Evitare il taglio a secco con utensili motorizzati nelle operazioni di posa. Tecniche di posa impropria possono esporre il posatore a polveri dannose.

DISC CUTTING

Check the work bench is stable and flat. Select an appropriate disc taking into account the type of material to be cut (PORCELAIN STONWARE), thickness, angle and type of machinery used.

At the end of the cutting line, we recommend using a quartz agglomerate or abrasive stone to prevent any chipping when the disc exits.

When cutting small pieces, it is good practice to fix them with an appropriate device to avoid any movement and consequent breakage. Reduce cutting speed to 50% at the beginning and end of cutting, for a length equal to the diameter of the disc used.

TAGLIO A DISCO

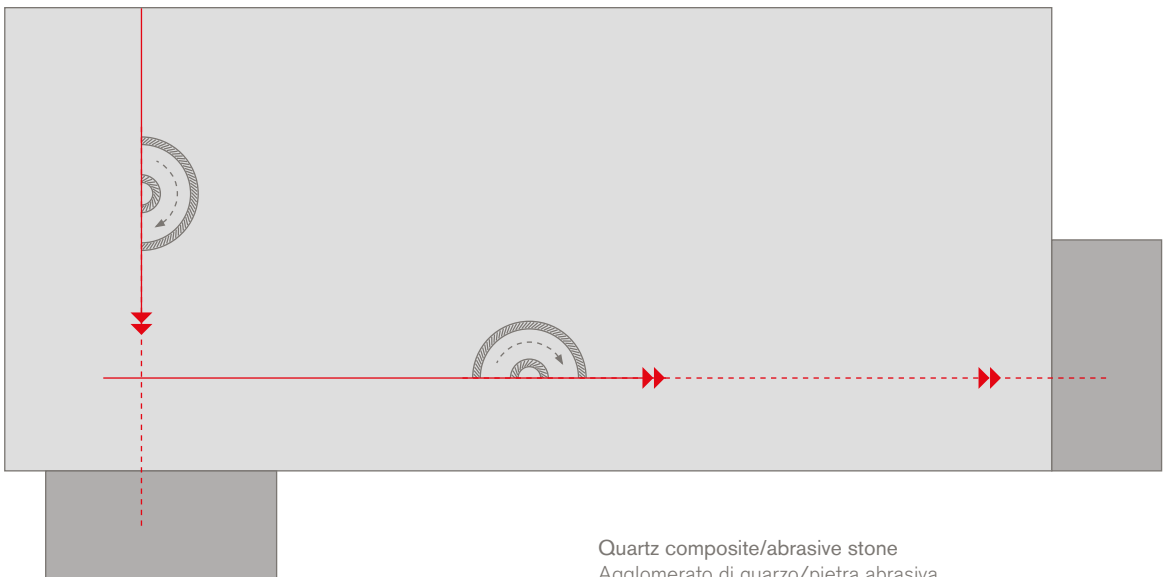
Verificare che il banco lavoro sia stabile e planare.

Scegliere il disco tenendo conto della tipologia di materiale da tagliare (GRES PORCELLANATO), dello spessore, dell'inclinazione e del tipo di macchina in dotazione.

In uscita taglio, si consiglia di utilizzare un agglomerato al quarzo o pietra per evitare eventuali sbeccature nel momento dell'uscita del disco.

Nel caso di tagli da eseguire su pezzi piccoli è buona prassi fissarli con strumenti appositi per evitare che si possano muovere e di conseguenza rompersi

Ridurre la velocità del taglio del 50% all'inizio ed alla fine del taglio, per una lunghezza pari al diametro del disco utilizzato.



INTERNAL CUTS WITH DISC CUTTER FOR BASINS, COOKTOPS, ETC.

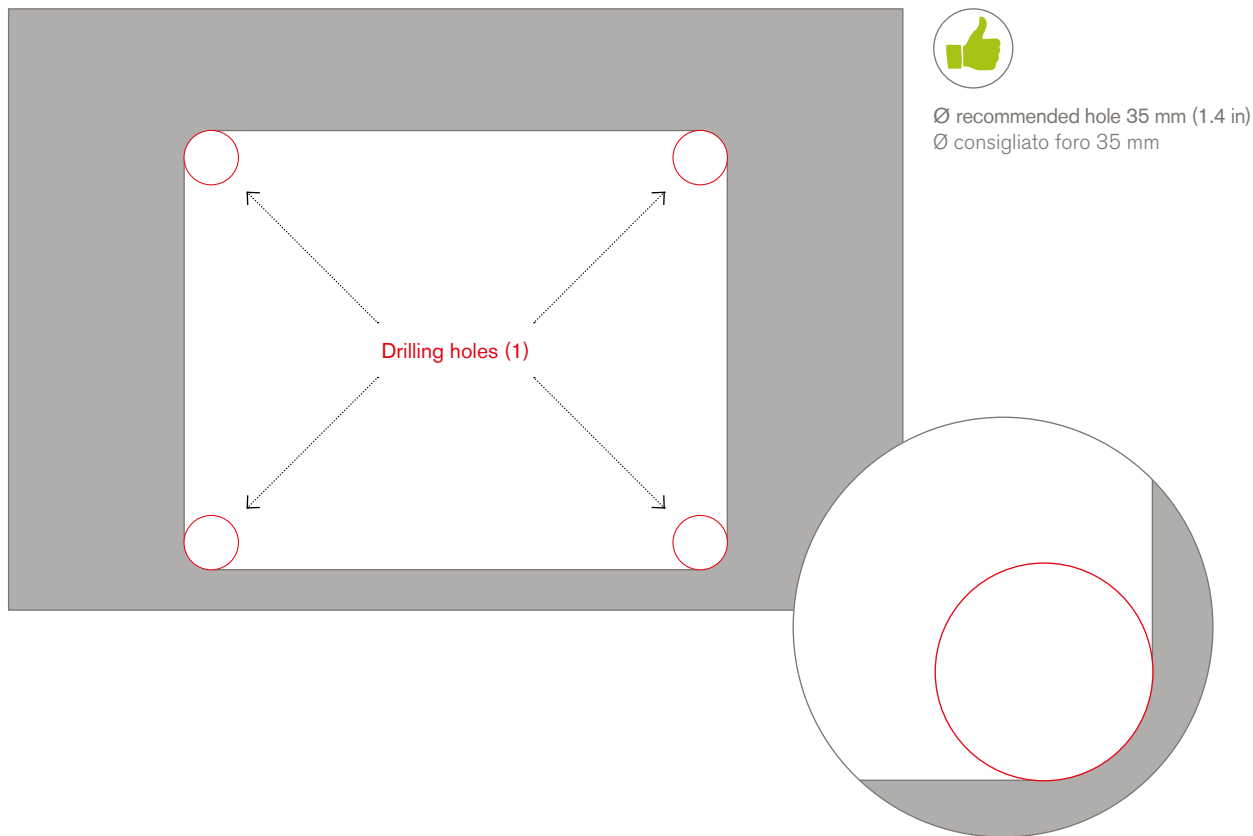
After having detensioned the large format ceramic around the entire perimeter, firstly make holes in each corner - minimum 35 mm (1.4 in) diameter holes are recommended. Then make 4 cuts on the large format ceramics starting with the longest cut and innermost one.

The cut must be at a tangent to the circumference of the hole, without going beyond it.

TAGLIO INTERNO CON DISCO PER LAVELLI, PIANI COTTURA ETC.

Dopo aver detensionato la lastra su tutto il perimetro, effettuare per prima cosa i fori negli angoli del foro da ottenere - consigliamo fori di 35 mm di diametro minimo - Successivamente effettuare i 4 tagli partendo dai tagli più lunghi e da quello più interno alla lastra.

I tagli devono essere tangenti alla circonferenza dei fori, senza oltrepassarla.



The minimum distance between the cut and the edge of the large format ceramic should not be less than 50 mm (2.0 in).

IMPORTANT:

- Use discs suitable for porcelain stoneware.
- The smaller the disc diameter, the greater the spindle rotation speed.
- A lower cutting speed creates a better quality cut.
- The disc must cut the entire thickness of the large format ceramic, going beyond it by at least 1 mm (0.04 in).
- Check the work surface is straight, clean and stable.
- Cool the large format ceramic and disc thoroughly during cutting.
- Use plenty of water, making sure to direct the jet directly onto the cutting area.

La distanza minima tra il taglio praticato ed il bordo della lastra non deve essere inferiore a 50 mm.

IMPORTANTE:

- Usare dischi per Gres Porcellanato;
- Minore è il diametro del disco, maggiore è la velocità di rotazione del mandrino;
- Minore è la velocità di avanzamento, maggiore sarà la qualità del taglio;
- Il disco deve incidere totalmente lo spessore della lastra oltrepassandolo almeno di 1 mm;
- Verificare che il piano di lavoro sia dritto, pulito e stabile;
- Raffreddare bene la lastra e la lama durante il taglio;
- Utilizzare abbondante acqua accertandosi di indirizzare il getto direttamente sull'area del taglio.

THICKNESS Spessore	90° CUTTING FEED Avanzamento taglio a 90°	DIAMETER DISC Diametro disco	MAX REVOLUTIONS Giri max
12 mm (0.48 in)	1,0 m/min	Ø 300 mm (11.8 in)	2100 - 2800
20 mm (0.80 in)	0,8 m/min	Ø 300 mm (11.8 in)	2100 - 2800
12 mm (0.48 in)	1,0 m/min	Ø 350 mm (13.8 in)	1900 - 2500
20 mm (0.80 in)	0,8 m/min	Ø 350 mm (13.8 in)	1900 - 2500
12 mm (0.48 in)	1,0 m/min	Ø 400 mm (15.8 in)	1500 - 2300
20 mm (0.80 in)	0,8 m/min	Ø 400 mm (15.8 in)	1500 - 2300
12 mm (0.48 in)	1,0 m/min	Ø 450 mm (17.8 in)	1200 - 2000
20 mm (0.80 in)	0,8 m/min	Ø 450 mm (17.8 in)	1200 - 2000
12 mm (0.48 in)	1,0 m/min	Ø 500 mm (19.8 in)	1000 - 1600
20 mm (0.80 in)	0,8 m/min	Ø 500 mm (19.8 in)	1000 - 1600

The values shown are indicative only and refer to an appropriate machine in good working order with adequate discs.
For disc cutting, the operators expertise is vital in setting the parameters correctly, depending on the ceramics to be cut and the result required.
It is also important to follow manufacturer's recommendations in respect of cutting discs.

Questi valori in tabella sono puramente indicativi e si riferiscono a macchine ben mantenute, dischi efficienti ed idonei all'uso.
Durante il taglio a disco l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore dei dischi da taglio.



WATER-JET CUTTING

SAPIENSTONE large format ceramics can also be cut using a waterjet cutter. It is advisable to set working parameters taking into account all factors such as: type of ceramics or porcelain being cut, the thickness and type of machine being used.

Cutting with a waterjet enables perfect shapes to be obtained with clean, very accurate cuts.

Before starting to cut, check the flatness of the workbench and condition of supports.

We also recommend keeping the water level around 3 mm above

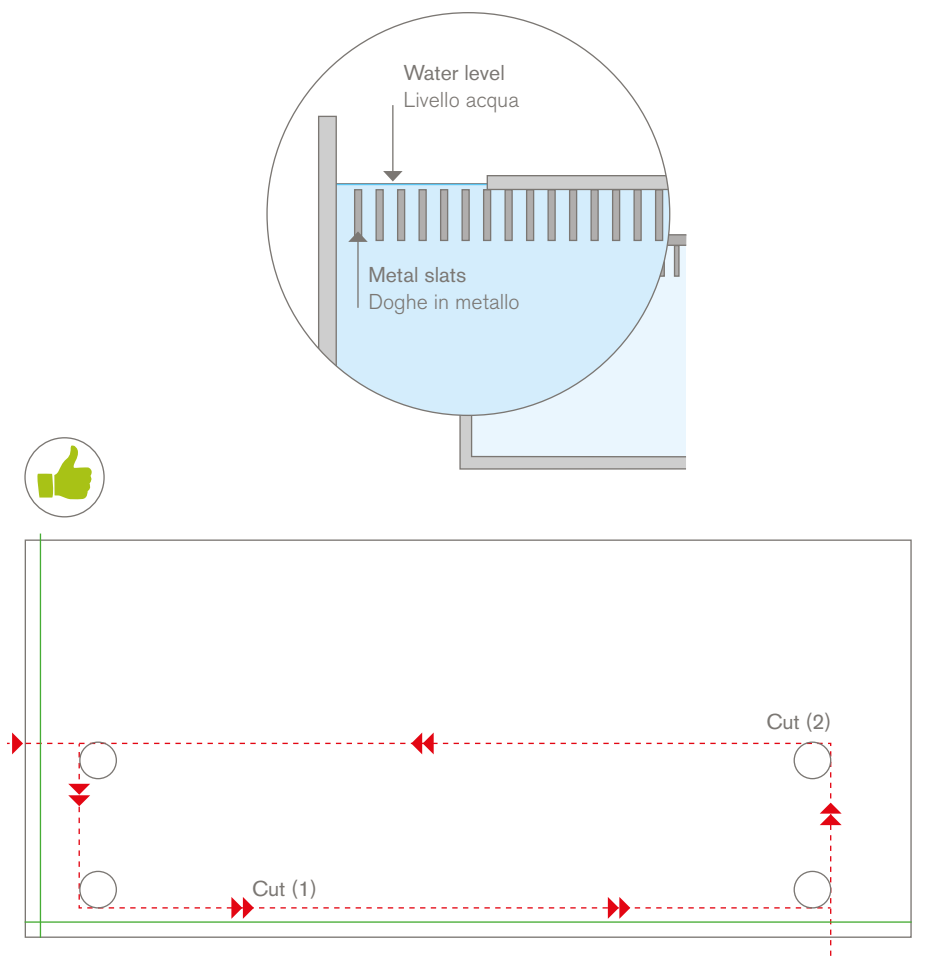
the cutting surface supports.

When several openings need to be cut in large format ceramics, always cut the largest first followed by the smaller (for example: first the basin then the mixer tap).

We recommend drilling holes in the corners before any cutouts, in order to avoid excessive stress loading at the junction of cuts.

The minimum distance between cutouts and outer edge or between cutouts is as stated previously (min. 50 mm/2.0 in).

Waterjet cutting requires perimeter contour cutting before starting the actual cut.



TAGLIO A IDROGETTO

Le lastre SAPIENSTONE possono essere lavorate anche ad idrogetto. È opportuno impostare i parametri di lavorazione tenendo conto di tutti i fattori in campo: tipo di materiale da tagliare, il suo spessore e il tipo di macchina che si utilizza.

Il taglio ad idrogetto permette di ottenere sagome perfette e tagli puliti e molto precisi.

Prima delle lavorazioni verificare sempre la planarità del banco di lavoro e lo stato degli appoggi.

Si consiglia, inoltre, di mantenere il livello dell'acqua di circa 3 mm al di sopra degli appoggi del banco.

Quando la lastra viene lavorata con più scassi, eseguire sempre per primo lo scasso di dimensione maggiore e, in seguito, quello di dimensione minore (esempio: prima il foro del lavello e poi quello del miscelatore).

Si consiglia sempre di praticare dei fori in corrispondenza degli angoli prima di effettuare i tagli degli scassi, al fine di evitare un carico eccessivo nei punti di unione dei tagli.

Le distanze minime tra foro e bordi, e tra foro e foro, restano invariate (min. 50 mm).

Anche per il taglio ad idrogetto prevedere una scontornatura perimetrale prima di iniziare la lavorazione vera e propria.

INDICATIONS FOR WATER-JET CUTTING / INDICAZIONI DI TAGLIO AD IDROGETTO

Ø ORIFICE Ø orifizio	Ø NOZZLE Ø ugello	H ₂ O PRESSURE (HIGH) MPA Pressione H ₂ O (alta) Mpa	H ₂ O PRESSURE (LOW) MPA Pressione H ₂ O (bassa) Mpa	ABRASIVE FLOW KG / MIN Portata Abrasivo kg/min	ABRASIVE TYPE Tipo Abrasivo
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	380	103	0,32 (11.25 oz)	Granato #80

SPEED MT/MIN

Velocità in Mt/min

Thickness / Spessore 12 mm (0.48 in)	0,7 - 1.0
Thickness / Spessore 20 mm (0.80 in)	0,3 - 0,5

Reduce the speed by 20-30% for cuts other than at a 90° angle.

Ridurre del 20-30 % in caso di tagli con gradazione diversa da 90°.

The figures shown are indicative only and refer to an appropriate machine in good working order with adequate equipment. For waterjet cutting, the operators expertise is vital in setting the correct parameters, depending on the ceramics or porcelain to be cut and the result required.

Questi valori in tabella sono puramente indicativi e si riferiscono a macchine ben mantenute, attrezzature efficienti ed idonei all'uso. Durante il taglio ad idrogetto l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere.



CNC CUTTING

Check the working surface is straight, clean and stable.

Position a suitable number of suction cups in order to give the best possible support to the large format ceramic surface.

Positioning the suction cups correctly and efficiently is essential for successful cutting, in order for them to support the areas most under stress during cutting.

Distribute the suction cups evenly, including on the section that will be removed, otherwise the cut section could flex before the end of the cut causing breakages and cracks which would make the large format ceramic unusable.

Use plenty of water sufficiently directed onto the machine tool.

The machine tool must be at least 1 mm larger than the thickness of the large format ceramic being cut.

TAGLIO A CONTROLLO NUMERICO

(CNC - CENTRO DI LAVORO)

Verificare che il piano di lavoro sia nelle migliori condizioni.

Posizionare le ventose in numero adeguato in modo da dare il miglior appoggio possibile al piano della lastra. Un posizionamento corretto e funzionale delle ventose è fondamentale per la buona riuscita della lavorazione, disponendo le stesse a sostegno delle zone maggiormente sollecitate durante la lavorazione.

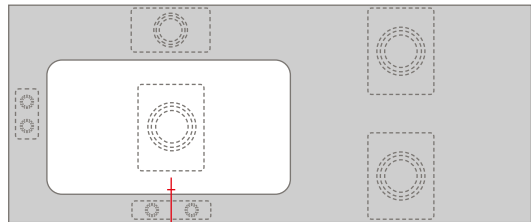
Distribuire, quindi, in modo regolare le ventose, compresa la parte che dovrà essere asportata, in caso contrario la parte tagliata potrebbe flettere prima del termine della lavorazione, causando rotture e cavillature che renderebbero la lastra inutilizzabile.

Utilizzare acqua in abbondanza e ben direzionata sull'utensile.

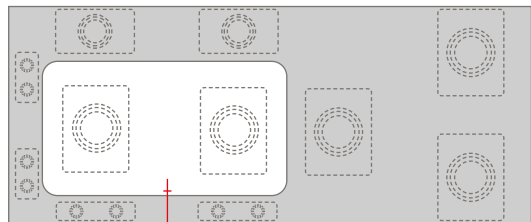
L'utensile deve superare di almeno 1 mm lo spessore della lastra da lavorare.



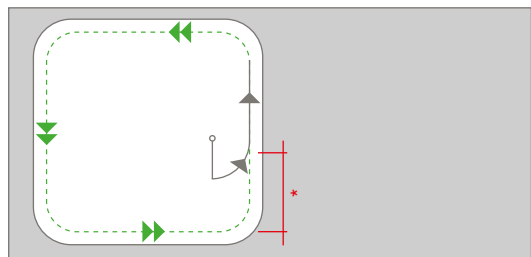
≥ 1 mm
0.04 in



50 mm
2.0 in



50 mm
2.0 in



*50% of cutting speed applied in the last 150 mm (6.0 in)

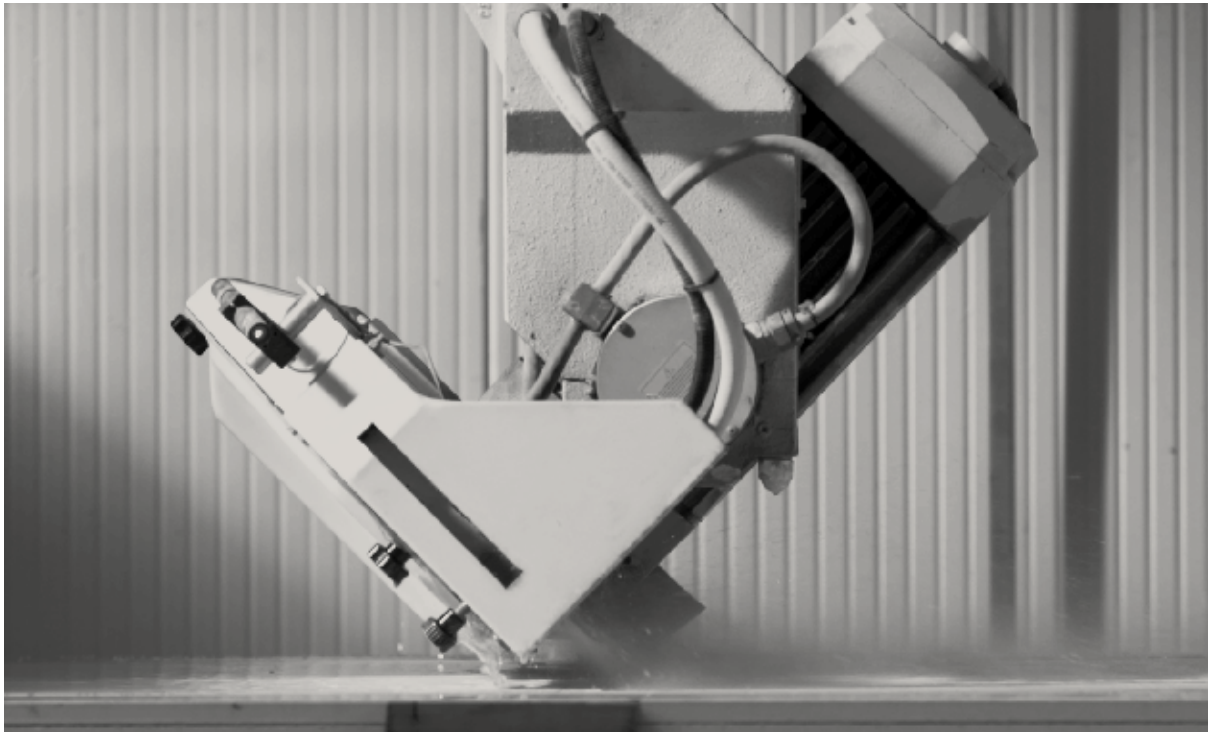
*50% della velocità di taglio applicata negli ultimi 150 mm

CNC CUTTING PARAMETERS / PARAMETRI TAGLIO A CNC

	SPEED MM/MIN Velocità mm/min	REVOLUTIONS / RPM GIRI / RPM	MAXIMUM REMOVAL Massima asportazione
Initial hole Ø 35 mm Foro iniziale Ø 35 mm	10/15 mm (0.4 / 0.6 in)	4000/5000	
Milling cutter Ø 19/22 mm Fresa taglio Ø 19/22 mm	150/250 mm (6.0 / 9.8 in)	4000/5000	
Filo top finger bit Fresa filo top Ø 15 mm	250/350 mm (9.8 / 13.8 in)	8000/10000	Max 3 mm (0.12 in) per pass Max 3 mm per passata

The figures shown are indicative only and refer to an appropriate machine in good working order with adequate machine tools.
For CNC cutting, the operators expertise is vital in setting the correct parameters, depending on the ceramics or porcelain to be cut and the result required.
It is also important to follow the manufacturer's recommendations in respect of cutting tools.

Questi valori in tabella sono puramente indicativi e si riferiscono a macchine ben mantenute, utensili efficienti ed idonei all'uso.
Durante il taglio a CNC l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore degli utensili da taglio.



CAUTION

Finger bit: do not use the swinging option while cutting as this may result in chipping.
Rebate bit: Start by making a hole from which you can operate using the circular cutter. During the first of the two next passages remove 0.5 mm; later on, even the next 2 mm can be removed.

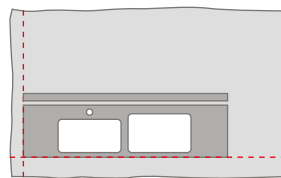
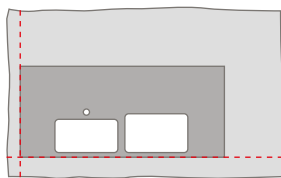
ATTENZIONE

Finger bit: non usare l'opzione oscillazione durante il taglio perché potrebbe causare scheggiature.
Rebate bit: Iniziare realizzando un foro dal quale lavorare, utilizzando la fresa circolare. Durante il primo dei due passaggi successivi rimuovere 0,5 mm, in seguito anche i successivi 2 mm possono essere rimossi.

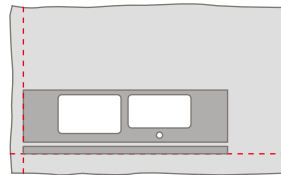
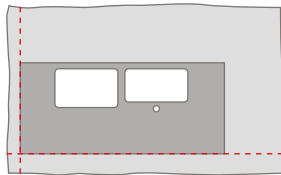
Design of the worktop

CUTTING MANAGEMENT

Whenever possible, always position cuts and cutouts in the middle of the large format ceramic. For example on projects such as the ones beside.



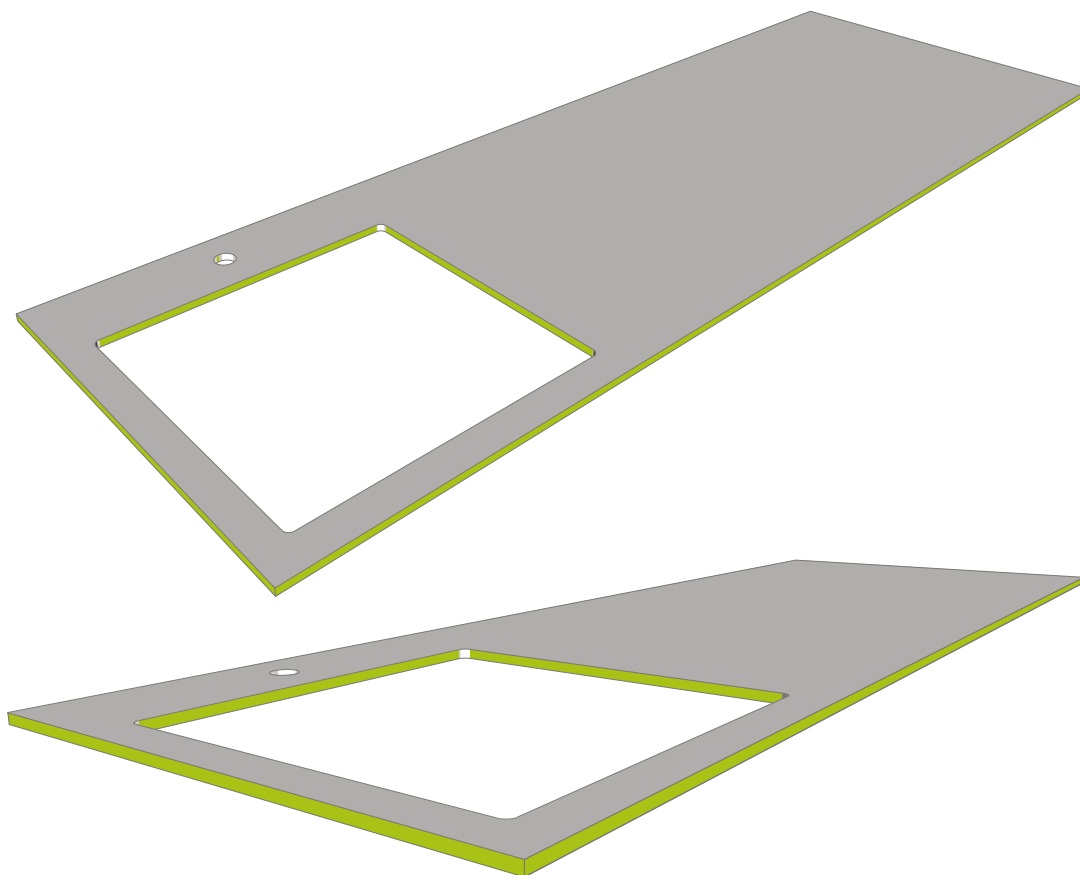
The same result is obtained by turning the project 180° as below, but resulting in less weight on the large format ceramics and greater cutting margins.



GESTIONE DEI TAGLI

Quando possibile posizionare tagli e scassi sempre nella parte centrale della lastra. Ad esempio se si ha un progetto di taglio come quelli accanto.

Si ottiene lo stesso esito ribaltando il progetto di 180° come riportato di seguito, ma con il risultato di gravare meno sulla lastra ed avere maggiori margini di lavorazione.



EDGE TREATMENT

It is recommended to treat the visible edge in the perimeter of the kitchen worktop or table and on the openings for the sink. Please see the manufacturer's technical sheets for a correct application of the selected product.

TRATTAMENTO DEI BORDI

È consigliabile eseguire il trattamento sul bordo a vista del perimetro del piano cucina o del tavolo e sulle aperture per lavello. Si prega di fare riferimento alle schede tecniche del produttore per una corretta applicazione del prodotto scelto.

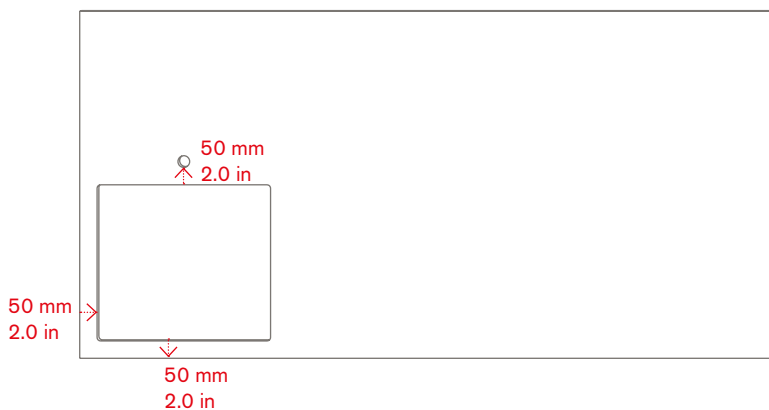
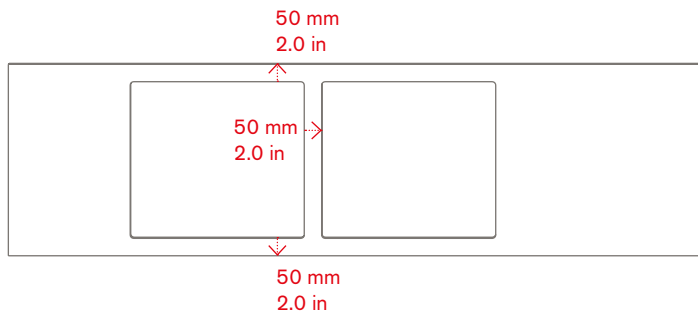
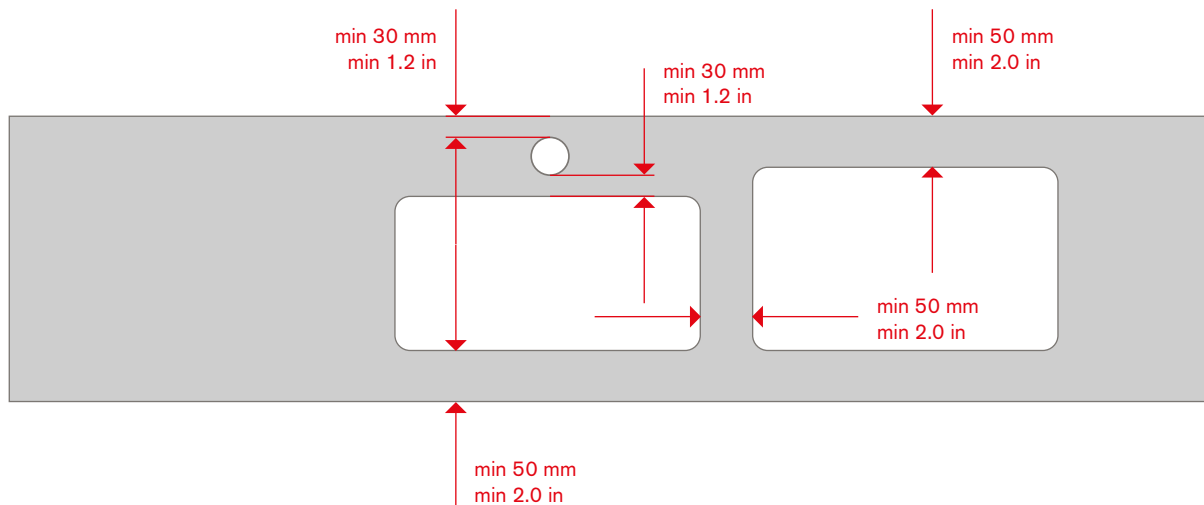
INTERNAL CUTTING: RECOMMENDATIONS

When cutting, the minimum distance recommended between the outer edge of the large format ceramic and the cutout should not be less than 50 mm.

A minimum distance of 30 mm is recommended between each cutout, for example between openings for taps and basin.

TAGLIO INTERNO: RACCOMANDAZIONI

Al momento del taglio è necessario mantenere una distanza minima tra il bordo della lastra e il taglio stesso pari o superiore ai 50 mm. Un minimo di 30 mm deve essere considerato come distanza tra ciascun foro, ad esempio tra il foro per la rubinetteria e il foro per il lavabo.



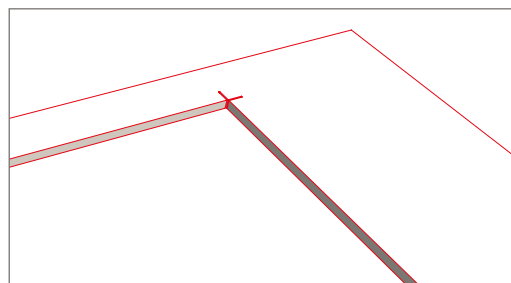
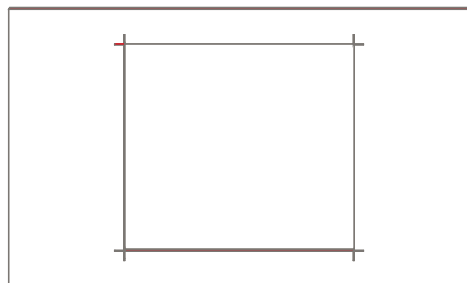
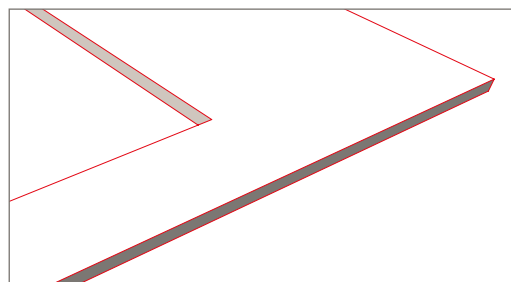
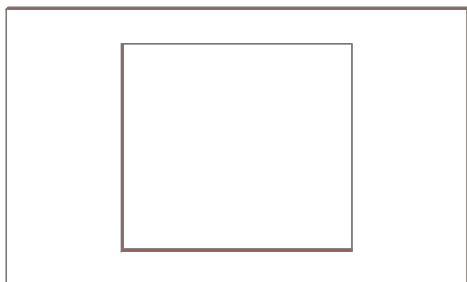
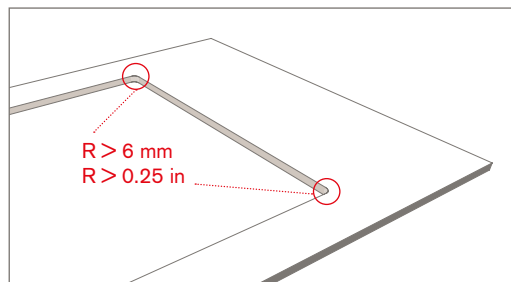
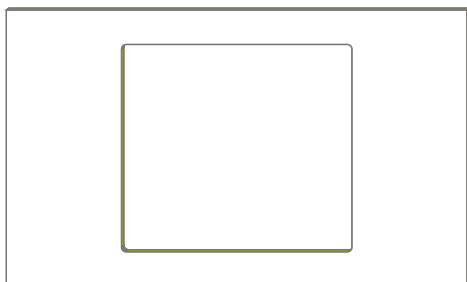
INTERNAL CORNERS

Internal corners of cut-outs must have a minimum 6 mm (0.25 in) radius.

Cutting 90° angles considerably increases the possibility of cracking and breakage during all stages of working (processing, handling, transport and installation). Holes for faucets must be positioned at least 30 mm (1.2 in) from cut-outs and the outer edge of large format ceramics.

ANGOLI INTERNI

Gli angoli interni degli scassi devono avere una raggiatura minima di 6 mm. La realizzazione di angoli a 90° aumenta notevolmente la possibilità di cavillature e rotture durante tutte le fasi della lavorazione (trasformazione, movimentazione, trasporto e installazione). Il foro del rubinetto deve essere posizionato a minimo 30 mm dallo scasso e dal bordo lastra.



EDGES OF THE KITCHEN WORKTOP

A few processing types of the external edge are suggested below and are useful to get a correct balance between appearance and functionality of the worktop. They also allow possible product breakage to be prevented.

I BORDI DEL PIANO CUCINA

Di seguito suggeriamo alcune tipologie di lavorazione del bordo esterno, utili per ottenere un corretto equilibrio tra estetica e funzionalità del piano di lavoro. Tali lavorazioni permettono inoltre di prevenire eventuali rotture del prodotto.



Squared ridge at 45°
Costa 45° squadrata



Straight squared ridge
Costa retta squadrata



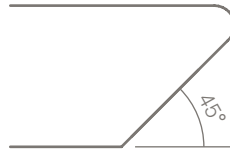
Double straight squared ridge
Costa retta doppia squadrata



L-shaped squared ridge
Costa elle squadrata

NOTE:
Work done on Basalt Black

Lavorazioni realizzate su
Basalt Black



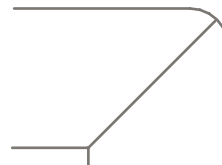
Rounded ridge at 45°
Costa 45° arrotondata



Rounded straight ridge
Costa retta arrotondata



Double straight rounded ridge
Costa retta doppia arrotondata



L-shaped rounded ridge
Costa elle arrotondata

Positioning

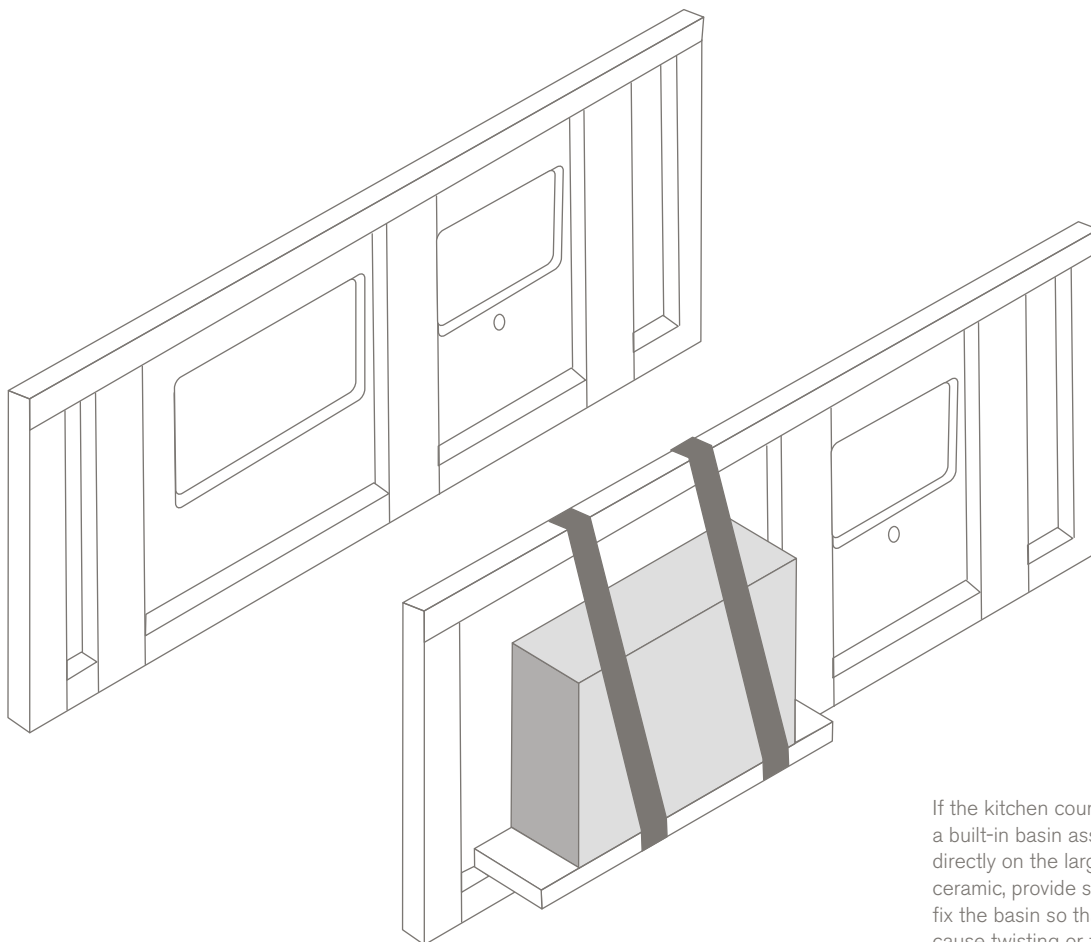
HANDLING AFTER CUTTING

After completing all work on large format ceramics, take special care during handling, transport and installation at the client's premises. Most damage to the structure occurs during these phases, caused by flexing, twisting or impact on edges and corners. When there are large cutouts, or more than one cutout, we recommend installing wooden bars (50 x 30 mm/1.2"x2.0") along the entire length of the large format ceramic and also crossways, as per the diagram below to reduce the possibility of flexing (using hot glue to fix in place).

MOVIMENTAZIONE DOPO LA LAVORAZIONE

Dopo aver ultimato tutte le lavorazioni sulla lastra, prestare la massima attenzione durante la movimentazione, il trasporto e l'installazione presso il cliente.

La maggior parte dei danni alla struttura si generano durante queste fasi, causati dalla flessione, dalla torsione e dagli urti su bordi e spigoli. In presenza di scassi di grandi dimensioni o, comunque, con più di uno scasso consigliamo, per diminuire la possibilità di flessione, di installare delle barrette di legno (di 50x30 mm) per tutta la lunghezza della lastra lavorata e anche trasversalmente, come da disegno sotto (utilizzando una colla a caldo come bloccante).



If the kitchen counter has a built-in basin assembled directly on the large format ceramic, provide support and fix the basin so that it cannot cause twisting or flexing.

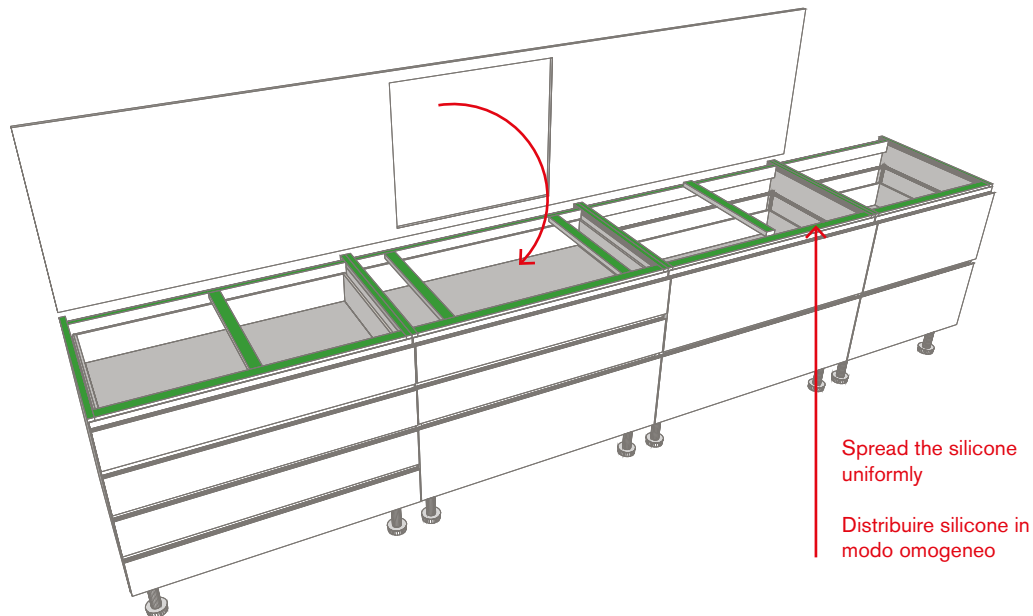
Nel caso il piano cucina preveda una vasca costruita ed assemblata direttamente sulla lastra, prevedere un sostegno ed un bloccaggio del lavabo in modo che non possa generare torsioni e flessioni.

APPROACHING THE PIECES

While approaching the slabs we recommend to follow the procedure below to guarantee the best possible positioning:

AVVICINAMENTO DEI PEZZI

Durante la fase di avvicinamento delle laste consigliamo, per garantire il miglior posizionamento possibile di seguire la procedura che segue:



POSITIONING THE PIECES WITHOUT JOINT

Please handle the slabs carefully, with special caution to edges and keeping to the instructions below for their positioning:

1. check that each edge is minimally chamfered to make the slab more solid;
2. make sure that the substrate is levelled and perfectly flat, otherwise adjust or adapt using levelling wedges;
3. check that the joint edges match perfectly and do not have different angles, which may cause breakage.

Levelling wedges must be inserted while approaching two adjacent slabs to avoid any impact.

The wedges can be removed only when silicone is applied and during possible later final adjustments that require a min. movement.

COLLOCAZIONE DEI PEZZI SENZA GIUNTURA

Si prega di maneggiare le lastre con cura prestando particolare attenzione agli spigoli e di attenersi alle istruzioni che seguono durante il posizionamento:

1. verificare che ciascuno spigolo possenga una smussatura minima del bordo, che garantisca la solidità della lastra;
2. assicurarsi che il supporto sia livellato e perfettamente piano, in caso contrario regolare o adattare con l'aiuto di cunei livellatori;
3. verificare che i bordi uniti combacino alla perfezione e non abbiano angolazioni differenti, che possano causare rotture.

Durante l'avvicinamento di due lastre adiacenti, al fine di impedirne l'impatto, è necessario interporre dei cunei livellatori.

È possibile rimuovere i cunei soltanto durante l'applicazione del silicone e durante eventuali successivi aggiustamenti finali, che richiedano uno spostamento minimo.

POSITIONING THE REINFORCEMENTS

It is recommended to build reinforcements to be placed on the slab rear side at a reciprocal distance of 600 mm (24.0 in).

All joints must be reinforced in the lower part.

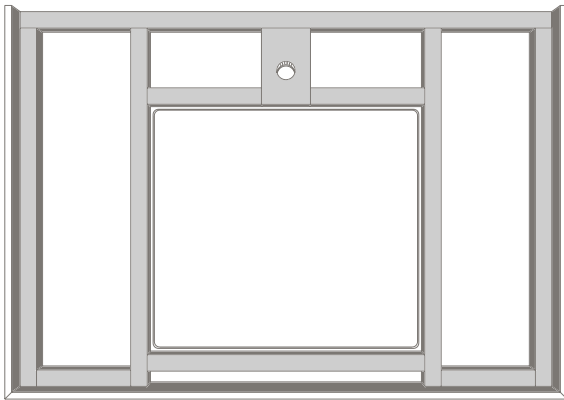
Gaps, not supported by any surface, must be reinforced with bars of a sufficiently resistant material, such as: granite, aluminum, high density polyurethane foam.

POSIZIONAMENTO DEI RINFORZI

È consigliabile costruire dei rinforzi da collocare sulla parte posteriore della lastra a distanza di 600 mm l'uno dall'altro.

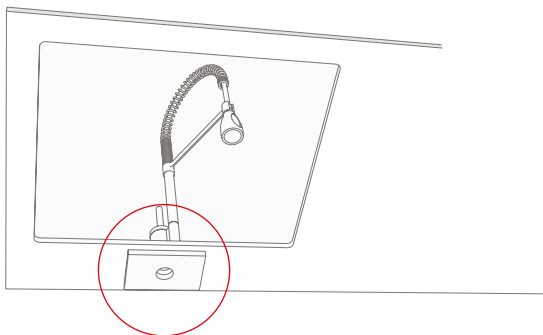
Tutte le giunture devono essere rinforzate nella parte sottostante.

Le aree vuote, non appoggiate ad alcuna superficie devono essere rinforzate con barre di materiale sufficientemente resistente come ad esempio alluminio o rinforzo con armatura in fibra di vetro.



If the taps are to be installed directly in the top, it is advisable to add a reinforcing pad under the top in the point where the hole has been drilled. Be careful as the pad must be positioned so as to enable free movements of the top.

Qualora si decida di installare i rubinetti direttamente nel piano, è consigliabile di aggiungere un cuscinetto rinforzante nella parte sottostante del piano, nel punto in cui è stato praticato il foro. Attenzione però che il cuscinetto sia posizionato in modo tale da non impedire i movimenti del piano.



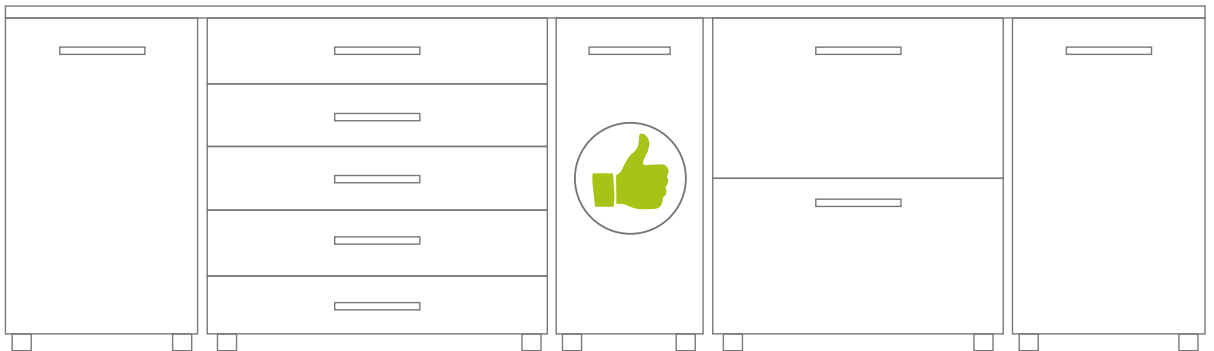
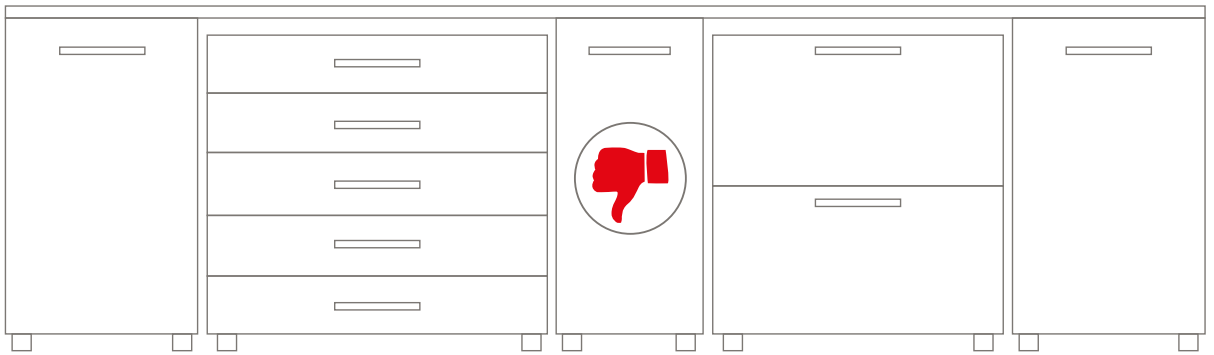


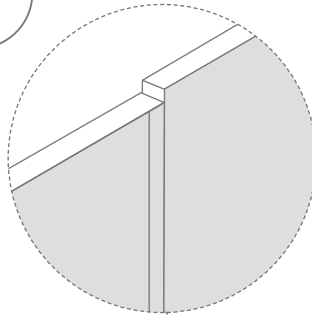
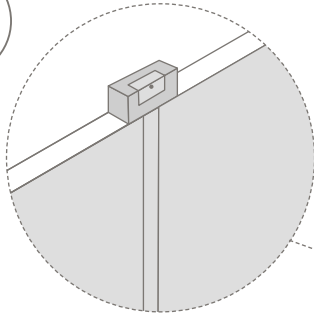
COUNTERTOP SUPPORT SUBSTRUCTURE

Before installing the top ensure that all parts of the cabinet structure are stable, level, clean and are able to support the load.

SOTTOSTRUTTURA PORTANTE DEL TOP

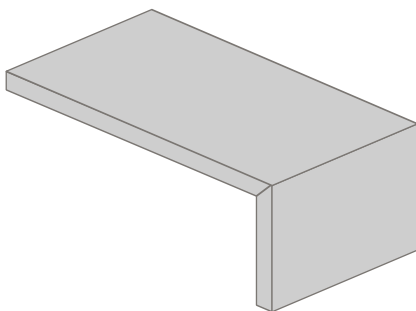
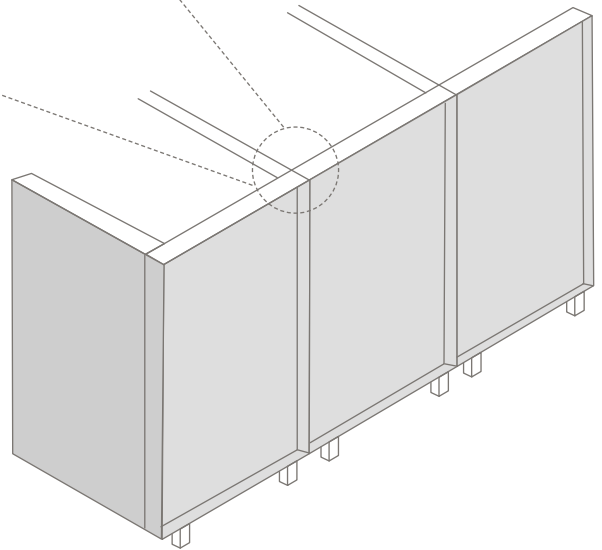
Prima della posa in opera del top assicurarsi che tutte le parti della struttura del mobile siano stabili, livellate, pulite ed adeguate al carico.





Over time the structure may settle slightly. We therefore recommend periodically checking the level of the cabinet supporting the top, and adjusting the feet usually provided on the base of the cabinet.

La struttura, nel tempo, potrebbe subire leggeri assestamenti. Si consiglia pertanto di verificare periodicamente il livellamento del mobile a supporto del top, agendo sulle regolazioni poste generalmente alla base dei piedini del mobile.



BONDING THE TOP

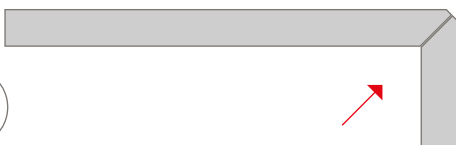
To bond porcelain stoneware parts (i.e. joints between vertical and horizontal pieces), use a two-part epoxy resin in the same color as the ceramics. Remove any excess two-part resin before it hardens.

INCOLLAGGIO TOP

Per l'incollaggio delle parti in gres porcellanato (es. costa retta) utilizzare resine epossidiche bicomponenti dello stesso colore del materiale. Prima dell'indurimento rimuovere l'eventuale eccesso di bicomponente.

To bond the top to the structure use an flexible adhesive (i.e. silicone). For joints between set-in elements and the top use a transparent flexible adhesive (i.e. silicone) or the gaskets supplied with the basin or appliance.

Per incollare il piano alla struttura servirsi di un adesivo elastico (es. silicone). Per i giunti di accoppiamento tra gli elementi da incasso ed il piano usare un adesivo elastico trasparente (es. silicone) oppure le guarnizioni in dotazione del livello o elettrodomestico.



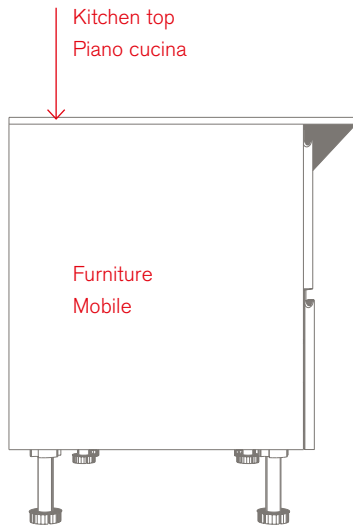
Installing the kitchen top

INSTALLING THE KITCHEN TOP

We always recommend to position an insulating panel over the dishwasher or under the worktop.

All tops and islands made with 12 mm (0.48 in) slabs can be installed with a projection. We also recommend to make a 3-4 mm (0.12 / 0.16 in) radius around the slab edges.

It is recommended to position a supporting strip under the points where the 12 mm (0.48 in) slabs are matched in 50 mm (2.0 in) wide laminar structures and to make sure that the strip has the same thickness.



INSTALLAZIONE DEL PIANO CUCINA

Consigliamo sempre di posizionare un pannello isolante sopra alla lavastoviglie o sotto il banco da lavoro.

Tutti i piani e le isole realizzate con lastre di 12 mm possono essere installate con una sporgenza. Consigliamo inoltre realizzare un raggio di 3-4 mm intorno ai bordi della lastra.

Si consiglia di posizionare una striscia di supporto sotto ai punti in cui le lastre di 12 mm si affiancano in strutture laminari di 50 mm di larghezza e di assicurarsi che la striscia abbia lo stesso spessore.



Overhangs

OVERHANGS WITH CUTOUTS

For overhangs on kitchen counters, we recommend ordering large format ceramics supplied with mesh backing.

During the kitchen design phase it is very important to specify a mechanical or adhesive (epoxy adhesive) fixing to negate any leverage.

Incorrect fixing could cause cracking especially for basin and/or cooktop cutouts, and is also dangerous for the user.

Basic rules to follow for overhangs with cutouts:

- 1) the supported section must be equal to or greater in depth than the overhanging section.
- 2) For overhangs, the minimum distance between the outer edge and cutout must be equal to or greater than 100 mm (4.0 in).
- 3) For double cutouts keep a minimum distance of 600 mm (24 in) between one cutout and another.

For larger overhangs it is essential to use additional support systems to ensure stability and no flexing.

SBALZI CON FORI

Per gli sbalzi sui piani cucina o sui tavoli, si consiglia di studiare preventivamente le lastre. In fase di progettazione è molto importante prevedere un ancoraggio meccanico o adesivo, tra la lastra ed il supporto (consigliato un collante epossidico), che annulli l'effetto leva. Un eventuale cattivo ancoraggio potrebbe generare cavillature, soprattutto in presenza di scassi per lavabo e/o piano cottura ed essere, inoltre, pericoloso per gli utilizzatori. Alcune regole base da seguire in caso di sbalzi con scassi:

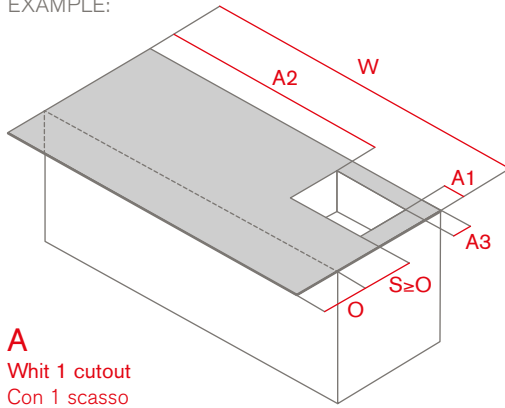
- 1) la parte supportata deve essere, come profondità, uguale o maggiore della parte a sbalzo.
- 2) In presenza di sbalzo, la distanza minima tra bordo e scasso deve essere uguale o maggiore di 100 mm.
- 3) In caso di doppio scasso tenere una distanza minima di 600 mm tra uno scasso e l'altro.

Per sbalzi maggiori è necessario utilizzare sistemi di supporto aggiuntivi tali da garantire stabilità ed assenza di flessione.





EXAMPLE:



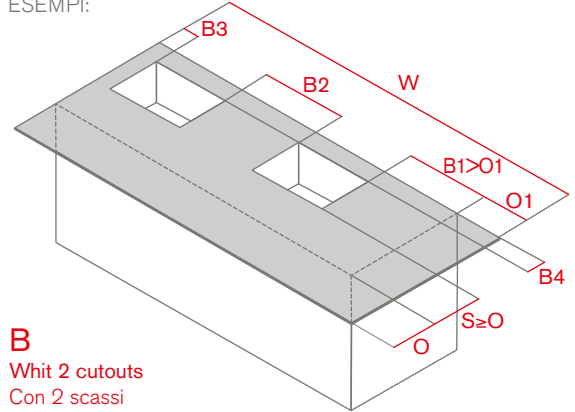
A
Whit 1 cutout
Con 1 scasso

O = Overhang
Parte sbalzo

S = Supported section must be $\geq O$
Parte supportata deve essere \geq di O

A1, A3 \geq 100 mm (4.0 in)
A2 \geq 600 mm (24 in)

ESEMPLI:

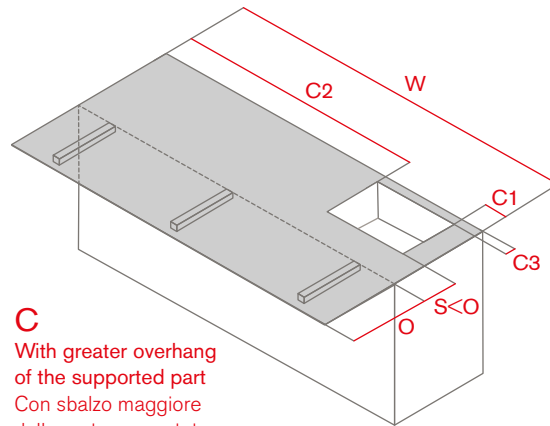


B
Whit 2 cutouts
Con 2 scassi

O, O1 = Overhang
Parte sbalzo

S = Supported section must be $\geq O$
Parte supportata deve essere \geq di O

B1, B2 \geq 600 mm (24 in)
B3, B4 \geq 100 mm (4.0 in)



C
With greater overhang
of the supported part
Con sbalzo maggiore
della parte supportata

O = Overhang
Parte sbalzo

S = Supported section $< O$
Parte supportata $< O$

C1 \geq 100 mm (4.0 in)
C2 \geq 600 mm (24 in)
C3 \geq 50 mm (2.0 in)

Recommended overhang measurements:

For 12 mm (0.48 in) thick slabs (with mesh backing) the maximum overhang should NOT EXCEED 250 mm (9.8 in).

For 20 mm (0.80 in) thick slabs (with mesh backing) the maximum overhang should NOT EXCEED 350 mm (13.8 in).

- In the event of overhang using slabs without mesh backing, reduce the maximum measurement above by 50%.
- In case of gluing the slab without using epoxy glue (for example with silicone, velcro or non-specific glues) do not exceed 50 mm (2.0 in) of overhang.

Massime misure sbalzo consigliate:

Per lastra 12 mm di spessore (con stuoia) lo sbalzo massimo NON deve superare i 250 mm.

Per lastra 20 mm di spessore (con stuoia) lo sbalzo massimo NON deve superare i 350 mm.

- In caso di sbalzi utilizzando lastre non preventivamente stuoiate, ridurre la misura massima soprariportata del 50%.
- In caso di incollaggio della lastra senza utilizzare collante epossidico (ad esempio con silicone, velcro o collanti non specifici) non superare i 50 mm di sbalzo.

Cleaning and maintenance

CLEANING AFTER CUTTING

Cutting/drilling large format ceramics, whether by waterjet, disc or CNC, creates dust residues due to abrasion.

This dust, when mixed with the water used during cutting, creates a mixture that tends to solidify when it dries.

It is therefore essential to clean the surface thoroughly afterwards since, if not done correctly or at all, marks can be difficult to remove, especially on dark colors or gloss surfaces.

To clean the surface after cutting, use clean water and dry with a paper towel or, better still, a microfiber cloth.

Repeat until the surface is completely clean.

Do not store or stack cut large format ceramics when wet or not completely cleaned of residues.

Particular care should be taken to remove any epoxy resin residues on joints between vertical and horizontal large format ceramics, panels or basins.

Epoxy resin products adhere to surfaces rather than being absorbed, making removal after hardening somewhat difficult.

It is essential to remove these residues when "fresh" using soft sponges, cloths and suitable cleaning products recommended by the manufacturers themselves.

PULIZIA DI FINE LAVORAZIONE

Tutte le lavorazioni eseguite sulle lastre, che siano ad idrogetto, a lama o ad utensile, generano residui polverosi dovute alla abrasione del materiale. Queste polveri, mescolandosi con l'acqua di lavorazione creano una specie di impasto che tendono a solidificarsi asciugandosi. È fondamentale, quindi, eseguire una buona pulizia finale, perché se effettuata male, o addirittura non effettuata, possono causare aloni difficilmente rimovibili soprattutto sui colori scuri o sulle superfici lucide.

Per ripulire la superficie dopo la lavorazione utilizzare acqua pulita ed asciugare con panno carta o, ancora meglio, con microfibra. L'operazione andrà ripetuta fino alla completa pulizia della superficie. Non stoccare o sovrapporre il materiale lavorato, bagnato e non ripulito dai residui.

Prestare attenzione anche alla pulizia dei residui resinosi epossidici che sono solitamente generati durante le fasi di incollaggio di costa retta, velette e lavabi.

I prodotti epossidici aderiscono alle superfici senza essere assorbiti, ma rendendo la rimozione alquanto complicata dopo il completo indurimento.

È fondamentale quindi rimuovere questi residui di lavorazione "a fresco" utilizzando spugne morbide, panni e prodotti di pulizia adeguati o consigliati dagli stessi produttori.



CLEANING AND MAINTENANCE

ORDINARY CLEANING

For ordinary cleaning it is sufficient to use a cloth in moistened microfiber and a neutral ph liquid detergent.

AVOID the use of abrasive sponges, steel wool pads, brushes hard and detergents containing hydrofluoric acid and its derivatives. Also avoid detergents containing waxes and / or brighteners.

EXTRAORDINARY CLEANING

For persistent stains, use a soft sponge and a specific cleaning product. It is very important not to let the cleaning product evaporate on surface. After using any type of cleaning products, always exercise a good rinse.

PULIZIA E MANTENIMENTO

PULIZIA ORDINARIA

Per la pulizia ordinaria è sufficiente utilizzare un panno in microfibra inumidito ed un detergente liquido a ph neutro. EVITARE l'uso di spugne abrasive, pagliette in acciaio, spazzole dure e detergenti contenenti acido fluoridrico e suoi derivati. Evitare inoltre detergenti contenenti cere e/o brillantanti.

PULIZIA STRAORDINARIA

Per le macchie persistenti intervenire con una spugna morbida ed un prodotto detergente specifico. È molto importante non fare evaporare il prodotto detergente sulla superficie. Dopo aver utilizzato prodotti detergenti di qualsiasi tipologia, esercitare sempre un buon risciacquo.

TYPE OF STAIN Tipo di sporco	ALKALINE DETERGENT Detergente alcalino	ACID DETERGENT Detergente acido	SOLVENT BASED DETERGENTS Detergenti a base solvente
Final-site cleaning cement grout Pulizia di fine cantiere stucco cementizio		FABER Cement Remover FILA - Deterdek Pro	
Final-site cleaning epoxy grout Pulizia di fine cantiere stucco epossidico			FABER - Epoxy Cleaner FILA Epoxy Grout Haze Remover
Beer, Wine, Coffee, The, Coca Cola, Ketchup, Jam, Lipstick, Oil Olive and Seeds, Linseed Oil, Mustard, Mayonnaise, Ketchup, Rubber, Wax, Mechanical oils, Silicone, Bitumen, Glue, Candle wax, suction cup imprints Birra, Vino, Caffè, The, Coca Cola, Ketchup, Marmellata, Rossetto, Olio Oliva e Semi, Olio di Lino, Mostarda, Maionese, Ketchup, Gomma, Cera, Olii meccanici, Silicone, Bitume, Colla, Cera di Candela, Impronte di ventosa	<ul style="list-style-type: none"> • Cif Crema • Chanteclair • Candeggina / Bleach FABER - Deep Degreaser FILA - PS 87 Pro		<ul style="list-style-type: none"> • Acetone
Cement, Plaster, Efflorescence limestone, metal residues, rust, Wall tempera. Cemento, Gesso, Efflorescenze calcaree, Residui metallici, Ruggine, Tempere murarie.		<ul style="list-style-type: none"> • Aceto bianco / White vinegar FABER - Tile Cleaner FILA - Deterdek Pro	
Graffiti, Paints Graffiti, Vernici			<ul style="list-style-type: none"> • Acetone FABER - Graffiti Remover FILA - Nopain Star
Daily Cleaning Pulizia Quotidiana	FABER - Floor Cleaner FILA - Cleaner Pro		
Periodic Maintenance Manutenzione Periodica		FABER - Tile Cleaner (diluito 1:10) / Diluted 1:10 FILA - Deterdek Pro	



INFORMATION TO ENSURE SAFE USE:

Before using any detergent, carefully read the warnings regarding use on the product label or consult the manufacturer's website as an example:

<https://www.filasolutions.com/>

<https://www.fabersurfacecare.shop/it/en/>

where you can consult and download safety data sheets, technical data sheets and information on the use of the products.

- It is always advisable to carry out a preliminary test on a concealed area or unused part of the large format ceramic.
- It is always good practice to remove all stains from the top promptly, especially particularly difficult stains such as coffee, red wine, juice, etc.
- On polished or natural surfaces do not use abrasive powder or paste detergents, abrasive sponges or steel scourers.
- In general, we recommend never using very strong acid or alkali cleaners.
- For dirt that is difficult to remove with a sponge or microfiber cloth, we recommend using a melamine sponge (commonly called a magic eraser).
- Our large format ceramics are resistant to thermal shock and scratching, however to maintain their appearance over time we recommend using trivets and chopping boards.

PRECAUZIONI D'USO:

Prima di utilizzare qualsiasi detergente leggere attentamente le avvertenze sull'uso del prodotto riportate sull'etichetta della confezione oppure consultare i siti web dei produttori come ad esempio:

<https://www.filasolutions.com/>

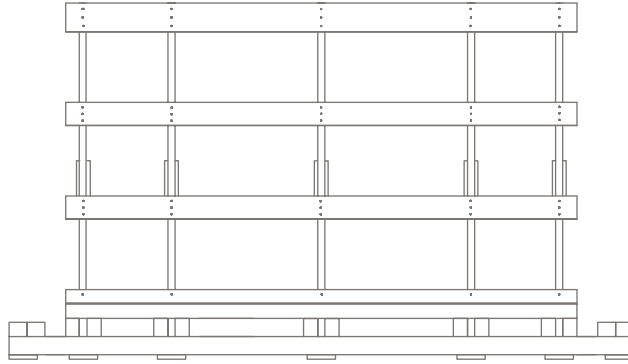
<https://www.fabersurfacecare.shop/it/it/>

- dove potrete consultare e scaricare le schede di sicurezza, le schede tecniche e le informazioni sull'uso dei prodotti.
- È sempre consigliabile eseguire una prova preliminare in una zona nascosta o su una porzione di lastra avanzata.
 - È sempre buona norma rimuovere prontamente dal top qualsiasi tipo di macchia, soprattutto quelli particolarmente sporcanti, come caffè, vino rosso, succhi ecc.
 - Sulle superfici lucide o levigate evitare l'uso di detergenti abrasivi in polvere o in pasta, spugne abrasive e pagliette in acciaio.
 - In generale si raccomanda di non usare mai acidi o basi molto forti.
 - In caso di presenza di sporco difficilmente rimuovibile con spugne e panni in microfibra, si raccomanda l'uso di spugne melaminiche (dette comunemente spugne magiche).
 - Le nostre lastre sono resistenti agli sbalzi termici ed ai graffi, tuttavia, per preservarle nel tempo si suggerisce l'uso di sottopentole e taglieri.

RACK FOR PANELS

cavalletto da lastre

12 mm	12 mm	20 mm	12 mm	12 mm	20 mm
3280 x 1540	3280 x 1540	3280 x 1540	3200 x 1600*	3200 x 1600*	3200 x 1600*
129 ⁹ / ₆₄ " x 60 ⁵ / ₈ " inc.	129 ⁹ / ₆₄ " x 60 ⁵ / ₈ " inc.	129 ⁹ / ₆₄ " x 60 ⁵ / ₈ " inc.	126" x 63" inc.	126" x 63" inc.	126" x 63" inc.
12	22	12	12	22	12
60,6144	111,1264	60,6144	61,44	112,64	61,44
1.906,00	3.450,00	3.352,00	1.920,00	3.510,00	3.400,00
Without mesh - Senza stuoia	Without mesh - Senza stuoia	Without mesh - Senza stuoia	Without mesh - Senza stuoia	Without mesh - Senza stuoia	Without mesh - Senza stuoia
1.956,00	3.500,00	-	-	-	-
With mesh - Con stuoia	With mesh - Con stuoia	With mesh - Con stuoia	With mesh - Con stuoia	With mesh - Con stuoia	With mesh - Con stuoia



Code
Codice

MAX-IMB06C

MAX-IMB09C

Weight
Peso

190 kg

200 kg

Size
Ingombro

3370 x 740 x h.1960 mm

3370 x 740 x h.2040 mm

Format Panels

Formato lastre

Items SapienStone
Capacity

Pezzi capienza massima

Sq.m. SapienStone
Capacity

mq. capienza massima

Kg SapienStone Capacity
(Gross Weight)

Kg capienza massima
(peso lordo)

NOTES

- 22 slabs: one rack may contain up 5 different items (codes);
- 12 slabs: one rack may contain up 4 different items (codes);
- the rack must be filled to the maximum capacity specified;

CONDITIONS

- packaging on rack: apply palletised discount and relative rack cost

GENERAL NOTE

- The weight of the crates and racks is subject to significant variations based on the moisture content at the time the weight was measured.
- Loading on lorry: the specified SapienStone number of crates refers to a single 13,6x2,45 m platform, within weight limits; for lorries of different sizes, calculation must be made based on the space and volume of the crates.

SapienStone reserves the right to make any changes to information on weight, size and packaging contained in this document.

NOTE

- 22 lastre: un cavalletto può contenere max. 5 articoli (codici) differenti;
- 12 lastre: un cavalletto può contenere max. 4 articoli (codici) differenti;
- il cavalletto deve essere riempito per la massima capacità indicata;

CONDIZIONI

- confezionamento su cavalletto: applicare sconto pallettizzato e relativo costo cavalletto

NOTE GENERALI

- Il peso di casse e cavalletti è suscettibile di variazioni sensibili in base allo stato di umidità al momento della misurazione del peso.
- Carico su camion: l'indicazione del numero massimo di casse è riferito ad un pianale unico di 13,6x2,45m, compatibilmente con il peso; per camion di dimensioni differenti occorre riformulare il calcolo sulla base dello spazio e del volume delle casse.

SapienStone si riserva la facoltà di apportare eventuali modifiche alle informazioni su pesi, dimensioni e imballi contenute nel presente documento.

SapienStone reserves the right to modify technical and formal details included in this catalogue. Colors reproductions are approximate. All rights are reserved. Total or partial reproduction of text or illustrations of this catalogue is prohibited and is subject to legal sanctions.

SapienStone si riserva il diritto di apportare, qualora lo ritenesse opportuno, eventuali modifiche tecniche e formali ai dati riportati in questo catalogo. La riproduzione di colori è approssimativa. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione totale o parziale dei contenuti del presente catalogo, sia di testo che di immagine, è vietata e sarà perseguita in termini di legge.



SAPIENSTONE

rethinking
kitchen
countertops
as smart
surfaces



Made in Italy

SapienStone

via Cimabue, 20

42014 Castellarano (RE) Italy tel. +39 0536 816883

info@sapienstone.com / www.sapienstone.com

A BRAND OF



03/2023