

PŁYTY KWARCOGRANITOWE

SILESTONE®



SILESTONE PREMIUM +
Więcej Niż Symbol

SILESTONE
PREMIUM +

Kolory i Faktury

Ponad 60 kolorów i 3 faktury do łączenia - możliwości są nieograniczone! Od projektów nowoczesnych po najbardziej tradycyjne. Pełna kolorystyka dostępna w osobnych wzornikach lub na stronie www.plastics.pl.

Ochrona Antybakteryjna

Najnowsza technologia na bazie srebra zapewnia ochronę antybakteryjną na całej powierzchni blatu, w tym na krawędziach i w zagłębieniach co zapewnia aktywną ochronę materiału w każdym z jego zastosowań.

Twardość

Kwarc, po rubinie i diamencie, jest najtwardszym ze znanych minerałów co sprawia, że wykonane z niego blaty są trwałe i wyjątkowo odporne na warunki zewnętrzne.

Wymiary

Blaty Silestone dostępne są w 3 grubościach: 1,2; 2 i 3 cm w wymiarach sięgających 306 x 140 cm (normal), a w wybranej kolorystyce, nawet 325 x 159 cm (jumbo), co sprawia, że możemy zaoferować większe rozmiary oraz zredukować ilość łączeń między płytami.

Gwarancja

Blaty kuchenne Silestone® produkowane są z 25-letnią gwarancją oraz certyfikatami ISO9001, ISO 14001, NSF, LGA, GREENGUARD oraz GreenGuard for Children and Schools.

Marka

Silestone® by Cosentino to jedyna autentyczna i oryginalna marka na rynku.

Producent blatów Silestone®, firma Cosentino®, potwierdza zgodność produktu z dyrektywą Rady z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich dotyczących dodatków dopuszczonych do użycia w środkach spożywczych przeznaczonych do spożycia przez ludzi.



OPIS I ZASTOSOWANIE

Silestone® jest przemysłowym konglomeratem kwarcu i żywicy poliestrowej o doskonałych właściwościach fizyko-chemicznych. Odpowiednio dobrane proporcje umożliwiają tworzenie różnorodnych form oraz zapewniają wyjątkową twardość i wytrzymałość. Możliwość powielania form i wzorów ma szczególne znaczenie przy planowaniu aranżacji wnętrz - od blatów kuchennych aż po unikalne projekty obiektów użyteczności publicznej.

Paleta ponad 60 kolorów daje nieograniczone możliwości, od projektów nowoczesnych po najbardziej tradycyjne.

Zalety płyt kwarcogranitowych Silestone®:

- ochrona bakteriostatyczna
- odporność na kwasy
- odporność na plamy
- odporność na uderzenia
- odporność na zarysowania
- szeroka gama kolorystyczna
- różnorodne powierzchnie
- naturalne piękno
- gwarantowana jakość

Pośród wielu zalet, Silestone® wyróżnia również możliwość wyboru struktury powierzchni do dowolnego łączenia:

- błyszcząca Polished
- extra matowa, nie wymagająca impregnacji, Suede
- chropowata, rustykalna struktura Volcano

Struktura Suede to nowe, ekstramatowe wykończenie Silestone®, wprowadzone z bardziej intensywnym kolorem i wyglądem bardziej wydajnym pod względem odporności na plamy oraz ślady/odciski palców. Ponadto, to wyjątkowe wykończenie zamienia towar w produkt wyższy technologicznie.



PŁYTY KWARCOGRANITOWE

CZYSZCZENIE, KONSERWACJA

CZYSZCZENIE I UŻYTKOWANIE

Zaletą Silestone® jest łatwość konserwacji i czyszczenia. W większości przypadków wystarczy wytrzeć powierzchnię suchą szmatką w celu usunięcia zabrudzeń. Oto kroki do naśladowania, aby cieszyć się z blatu Silestone® w najlepszej kondycji.

KONSERWACJA SILESTONE®

Jeśli powierzchnia nie ma znaczących pozostałości tłuszczu, należy jedynie używać suchej szmatki, aby usunąć brud. Czasami brud lub uporczywe plamy można usunąć plastikową szpachlą lub poprzez szorowanie gąbką.

Aby dokładnie oczyścić powierzchnię, zaleca się użycie środka czyszczącego na bazie mydła naturalnego. Nie zaleca się używania produktów, takich jak woski lub spraye, po których może wystąpić matowienie powierzchni Silestone® ze względu na działanie tych produktów.

Tłuste plamy

Należy nałożyć środek czyszczący na plamę i pozostawić na 2 minuty, a następnie przetrzeć delikatnie miękką szmatką (do płyt indukcyjnych) aż do usunięcia plamy, spłukać powierzchnię wodą i osuszyć.

Plamy z kamienia (osad z naczyń)

Blaty Silestone® można również czyścić z osadów z kamienia, używając do tego celu odkamieniacza i pozostawić na 1 minutę. Następnie należy spłukać wodą i osuszyć.

UWAGA! Nie należy używać tego samego środka do czyszczenia innych powierzchni takich jak krany, zlewozmywak itp. ponieważ może to powodować ich matowienie

Plamy z silikonu i kleju do kwarcogranitów

Należy zeszkobać plamę nożykiem i zastosować rozpuszczalnik nie zawierający w swoim składzie dichlorometanu, a następnie przetrzeć miękką szmatką do płyt indukcyjnych. Dokładnie spłukać wodą i osuszyć. Wskazane jest aby powstałą plamę usunąć niezwłocznie po instalacji blatu.

Reakcja na uderzenia

Powierzchnie Silestone® charakteryzują się wysoką odpornością na uderzenia. Niemniej jednak należy minimalizować ryzyko uderzeń podczas obróbki kamieniarskiej, tak aby nie osłabić struktury płyt (ostre brzoży, krawędzie cienkiej grubości itp.)

Reakcja na wysoką temperaturę

Nie należy stawiać gorących przedmiotów, takich jak patelnie i garnki, bezpośrednio na powierzchni blatu. Zbyt duża różnica temperatur może spowodować szok termiczny, a w efekcie, uszkodzenie powierzchni. Aby tego uniknąć należy użyć w tym celu podkładki, aż do schłodzenia stawianych elementów.

25 lat gwarancji

Silestone® zapewnia 25-letnią gwarancję, która daje klientom większą pewność produktu Silestone®. Gwarancją objęte są blaty wykonane przez autoryzowany zakład kamieniarski lub studio kuchenne i udzielane są zarejestrowanemu właścicielowi zamontowanego produktu Silestone®. Szczegółowe warunki rejestracji oraz gwarancji dostępne są w oddziałach Plastics Group.

Należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń producenta w zakresie użytkowania i konserwacji blatów Silestone. Szczegółowa instrukcja użytkowania, czyszczenia i konserwacji Silestone, dostępna jest w oddziałach Plastics Group.



PŁYTY KWARCOGRANITOWE

OBRÓBKA

OBRÓBKA

Jeśli wykonujecie Państwo blat z więcej niż 1 płyty, należy uprzednio sprawdzić czy wszystkie płyty pasują do siebie pod względem koloru i wzoru, poprzez ułożenie ich obok siebie.

Każda płyta posiada naklejkę ze specyfikacją, gdzie podany jest kolor, numer seryjny płyty, dokładne wymiary, data produkcji oraz wykończenie powierzchni. Ważne, aby zachować numer referencyjny płyty, tak aby w razie potrzeby móc ją w przyszłości zidentyfikować lub złożyć reklamację w przypadku otrzymania wadliwego produktu.

Cięcie

Powierzchnia, na której wykonujemy cięcie powinna być jednolita, solidna, idealnie gładka i pozioma. Należy się upewnić, że powierzchnia na której spoczywa obrabiany blat nie spowoduje jego przesunięcia oraz, że tarcze piły są w idealnym stanie (bez brakujących elementów czy śladów zużycia).

Prędkość cięcia:

- Płyty o gr. 2 cm: 3-3,5 m/min
- Płyty o gr. 3 cm: 2,5-3 m/min

Należy skierować stały bezpośredni strumień wody na przód ostrza podczas procesu cięcia.

Pierwsze cięcie powinno być wzdłużne, a drugie poprzeczne.

Cięcie płyty o gr. 3 cm odbywa się w dwóch etapach:

- 1 – nacinanie
- 2 – przecinanie

Tarcza powinna być ustawiona idealnie prostopadle do kierunku cięcia.

Prędkość obrotowa:

- 2500 rpm dla tarczy o śr. 20 cm
- 3500 rpm dla tarczy o śr. 15 cm

Polerowanie krawędzi

Przy użyciu manualnej polerki wodnej:

Powierzchnie polerskie muszą być w dobrym stanie. Zarówno stół roboczy jak i obrabiany fragment blatu muszą być odpowiednio zabezpieczone, aby wyeliminować ryzyko jakiegokolwiek ruchu podczas polerowania.

Zaleca się pracę z prędkością mniejszą niż 4000 rpm.

Należy zapewnić stały dopływ wody skierowany bezpośrednio na polerowany obszar, tak aby powierzchnia pozostała zimna i nie była narażona na zmatowienie.

Polerkę należy delikatnie przesuwając po powierzchni blatu nie dociskając jej. Należy unikać pozostawiania polerki w jednym miejscu, maszyna powinna być w ciągłym ruchu.

Należy używać diamentowych papierów ściernych w następującej sekwencji ziarnistości: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.



Polerowanie struktur SUEDE, LEATHER

Należy używać powierzchni ściernych dla wykończenia LEATHER, dostępnych w sklepach.

Polerowanie ręczne

Polerowanie ręczne powinno być wykonywane z użyciem wody. Maszyna do polerowania ręcznego powinna mieć zapewniony stały dopływ wody, przez co powierzchnia polerowanego materiału pozostanie zimna.

- Rekomendowana sekwencja ziarnistości: 36, 36, 46, 46, 60, 120, 220, 400, 600.
- Dla dysków o ziarnistości 36, 46, 60 i 120 zaleca się prędkość 1500-2000 rpm
- Dla dysków o ziarnistości 220, 400 i 600 zaleca się prędkość 2500-3000 rpm

UWAGA! Nie należy dociskać polerki z uwagi na niebezpieczeństwo wytłumienia zębów.

ZALECANE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Nie należy umieszczać Silestone® na zewnątrz lub w miejscach narażonych na bezpośrednie działanie promieniowania UV
- Nie należy umieszczać na powierzchni blatu gorących przedmiotów bezpośrednio po zdjęciu ich z ognia. W tym celu należy użyć odpowiedniej podkładki lub podstawki
- Nie należy stosować repelentów, uszczelniaczy, nabłyszczaczy itp.
- Nie polerować
- Nie używać środków do usuwania farb, sody kaustycznej, produktów do czyszczenia pędzli i wyrobów z metalu, środków do czyszczenia piekarników, produktów zawierających kwasy metylenu, środków do czyszczenia rur odpływowych, zmywaczy do paznokci z acetonem lub produktów o pH powyżej 10. W przypadku zastosowania wybielaczy lub rozpuszczalników należy rozcieńczyć je wodą, nie wolno ich nigdy pozostawić w stałym kontakcie z produktem. Należy unikać stosowania produktów na bazie chloru i kwasu fluorowodorowego.
- Nie należy stosować produktów odtłuszczających o wysokiej zawartości minerałów
- Należy unikać stosowania gąbek metalowych
- Nie stosowanie się do powyższych zaleceń może spowodować utratę gwarancji na produkt

