

NOTAS TÉCNICAS VITRUM

• Vitrum higt tech y vitrum liqua (dotado en el espesor de mm 10) están constituidos por un vidrio de mm 3.5-4 unido a un soporte constituido por un material plástico de varios estratos de el espesor de mm 6 mas o menos.

• Variaciones de tonalidad, satinado y dimensiones (calibre) son características insuprimibles de todos los materiales vítreos, no serán aceptadas por lo tanto reclamaciones por variaciones de tonalidad, satinado y dimensiones (calibre).

• Los artículos de la serie vitrum van posados respetando fugas, aunque mínimas, entre los varios formados en cuanto las dimensiones indicadas se entienden nominales. Ningún artículo vitrum debe de ser posado acercado.

• La elaboración artesanal de la serie vitrum luxa concede a. Los varios formados un perfeccionamiento tipo "hecho a Mano", por tanto durante la pose es necesario obrar con una fuga de al menos 2 mm. Las tonalidades de los colores pueden variar de producción a. Producción y de formado a. Formado (aunque sea del mismo lote.)

• **ADHESIVOS ACONSEJADOS:** H40 TENAX, H40 MARMOREX, o **SUPER-FLEX**, todo de color blanco de la empresa KERAKOLL o bien KERACRETE + KERACRETE POLVO, KERABOND + ISOLASTIC, ADESILEX P10, **GRANIRAPID** o **KERALASTIC**, todo de color blanco de la empresa MAPEI, según la naturaleza de la superficie (soporte) sobre el que Vitrum es aplicado. Para los artículos de las líneas VITRUM HIGH-TECH y VITRUM LIQUA dotados con soporte (no cerámico) sólo se aconsejan los adhesivos evidenciados en gris. (Para las modalidades de empleo se pospone en todo caso a las esquelas técnicas específicas de los productos indicados).
ESTUQUES ACONSEJADOS: FUGABELLA 0-2 o 2-12 (de la empresa KERAKOLL) o bien ULTRACOLOR, KERACOLOR FF o KERACOLOR GG con eventual añadidura de FUGOLASTIC (de la empresa MAPEI). (Para las modalidades de empleo se pospone en todo caso a las esquelas técnicas específicas de los productos indicados).

Los soportes sobre los que VITRUM debe de ser encolado tienen que ser acondicionados (soportes cementados), secos, que no presenten riesgos de remonte de humedad por capilaridad, suficientemente duros, sin polvo, ceras, grasos u untuosidad. Además las superficies de pose de VITRUM tienen que ser limpiadas perfectamente y sin polvo. Siempre averiguar la idoneidad del adhesivo que utilizar sobre soportes cementados tratado con aprestos impermeabilizantes. Sobre cualquier superficie tender el adhesivo utilizado en espesor sutil evitando usar espátulas dentadas. Distribuir uniformemente la cola de modo que la desecación del adhesivo se realice de manera uniforme. Espesores demasiado grandes pueden determinar, durante la desecación, tensiones que llevan a la raja de la superficie vítrea.

INFORMACIONES ÚTILES PARA LA POSE DE VITRUM

1) CORTE SOBRE MUSIVUM, SPATULA, LIQUA, HIGH-TECH.

- Para el corte hace falta utilizar un corta vidrio (fig. 1) con el cual el vidrio

debe ser incidido para cortar y sucesivamente va "abierto" con la presión de las manos a los lados del corte (fig. 2 - 3 - 4).

- Para la serie HIGH-TECH y LIQUA en los tamaños con espesor de mm 10 antes de estas operaciones hace falta cortar el soporte de poliestireno del vidrio con un cortador (cutter)

- Si el corte queda a vista, biselar carteándose con papel vidriado la esquina cortante (fig. 5). Para conseguir un mejor perfeccionamiento se aconseja utilizar en sucesión papeles vidriados a grano cada vez más fino.

- No es posible efectuar cortes en posición cercana al borde de los individuales trozos.

- Para las series MUSIVUM, SPATULA, LIQUA en los tamaños con espesor mm 3.5 dotados premontados sobre soporte de bizcocho de cerámica no es posible efectuar cortes.

2) CORTE SOBRE LUXA, STICKS.

- Para el corte hace falta utilizar un disco de vidrio constantemente mojado con agua (fig. 6 - 7).

- Se aconseja cortar el trozo con la superficie pintada dirigida hacia arriba para limitar cuanto más posible las imperfecciones (abrir brechas) que se vienen a crear sobre el vidrio durante esta elaboración y evidenciadas por el color.

- Si el corte queda a vista, biselar carteándose con papel vidriado la esquina cortante (fig. 5). Para conseguir un mejor perfeccionamiento se aconseja utilizar en sucesión papeles vidriados a grano cada vez más fino. No es posible efectuar cortes en posición cercana al borde de los individuales trozos.

3) CORTE COMPLEJO SOBRE MUSIVUM, SPATULA, LIQUA, HIGH-TECH.

- La realización de un corte que comporta un cambio de dirección del corte mismo con la formación de un ángulo interior sobre la baldosa, necesita la ejecución de un agujero. (ver punto n° 5). Los puntos de conjunción de cortes con direcciones varias están reemplazados por las curvas de empalme que se realizan ejecutando agujeros.

- El diámetro del agujero debe ser valorado de vez en vez (más es grande más es simple empalmar los dos cortes).

- Una vez efectuado el agujero, deben ser incididos con el cortavidrio los cortes da efectuar partiendo del borde externo del agujero. En alternativa al corte se pueden efectuar una serie de agujeros consecutivos (fig. 11 - 8 - 9).

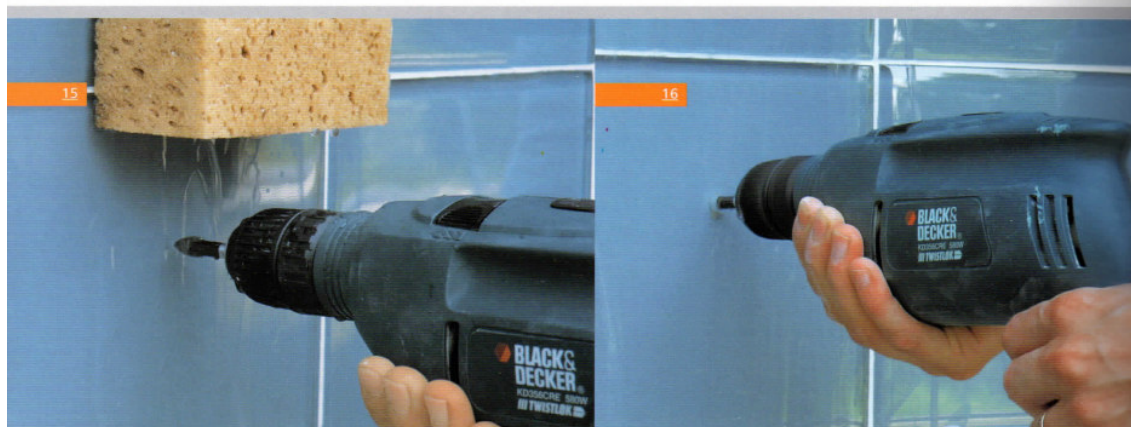
- Continuar luego con "la abertura" de los cortes y a su biseladura como indicado al punto 1.

- No es posible efectuar cortes complejos en posición cercana al borde de los individuales trozos.

- Para las series MUSIVUM, SPATULA, LIQUA (en los tamaños con espesor mm 3.5) dotados premontados sobre soporte de bizcocho de cerámica no es posible efectuar cortes complejos.

4) CORTE COMPLEJO SOBRE LUXA.

- La realización de un corte que comporta un cambio de dirección del corte mismo con la formación de un ángulo interior sobre la baldosa se consigue efectuando dos cortes consecutivos utilizando el disco de vidrio como indicado al punto 2.



5) AGUJEROS SOBRE MATERIAL QUE POSAR DE LAS SERIES MUSIVUM, SPATULA, LIQUA, HIGH-TECH.

- Para efectuar los agujeros hace falta utilizar un taladro a columna (o bien también normal con adecuada base de sostén) con un bajo número de vueltas al cual aplicar adecuadas puntas para vidrio (fig. 10).
- La base de apoyo del trozo da taladrar tiene que ser poco más grande que el agujero da efectuar
- Durante la ejecución del agujero las puntas tienen que ser mojadas constantemente con agua y en posición perpendicular a la superficie da taladrar (fig. 11).
- El vidrio debe ser taladrado muy lentamente y por mitad del espesor por cada cara de la baldosa.
- Para la ejecución de agujeros grandes o formas irregulares (ejemplo agujeros para tomas de corriente eléctricas) hace falta obrar efectuando una serie de agujeros alineados a lo largo del perímetro del agujero que efectuar (fig. 12 - 13 -14). El último lado de la parte de eliminar puede ser incida con el cortavidrio y abierta como indicado al punto 1.
- Para rectificar los bordes del agujero, que así realizados son irregulares, hace falta cartearse con papel vidriado (fig. 5).
- No todos los agujeros son realizables, en efecto si la posición de éste está cercana al borde de la baldosa es muy probable que el espesor de vidrio que queda entre el agujero y el borde externo de la baldosa misma no sea capaz de resistir a las tensiones que se crean dando origen a de las grietas. Estas grietas también pueden comparecer después de la pose.
- Para las series MUSIVUM, SPATULA, LIQUA (en los tamaños con espesor mm 3.5) dotados premontados sobre soporte de bizcocho de cerámica no es posible efectuar agujeros

6) AGUJEROS SOBRE MATERIAL QUE POSAR SERIE LUXA.

- Para efectuar los agujeros hace falta utilizar un taladro a columna (o bien también normal con adecuada base de sostén) con un bajo número de vueltas al cual aplicar las adecuadas puntas para vidrio (fig. 10).
- Además la dimensión máxima de los agujeros siempre va evaluada de vez en vez en cuánto son efectuales sólo agujeros pequeños en relación a la dimensión de la baldosa de taladrar y en posición lejana de los bordes perimétricos.
- La base de apoyo del trozo da taladrar tiene que ser un poco más grande que el agujero da efectuar
- Durante la ejecución del agujero las puntas tienen que ser mojadas constantemente con agua y en posición perpendicular a la superficie para taladrar (fig. 11).
- El vidrio debe ser taladrado muy lentamente y por mitad del espesor por cada cara de la baldosa.
- No es posible la ejecución de agujeros de forma irregular en fase de pose. Es posible en cambio, al momento de la producción del material, valorar la ejecución de baldosas con agujeros particulares sobre solicitud (por forma o por medida) que serán tratadas como un trozo especial producido de propósito.

7) AGUJEROS SOBRE MATERIAL POSADO DE LAS SERIES MUSIVUM, SPATULA, LUXA, LIQUA, HIGH-TECH.

- Sobre material posado se aconseja la ejecución de agujeros no muy grandes (diam. máximo mm 6-8).
- Para su ejecución es necesario un taladro con la regulación del número de las vueltas y las puntas para vidrio (fig. 10).
- Durante la ejecución del agujero la punta tiene que ser mojada constantemente con agua (a tal objetivo aconsejamos el empleo de una esponja mojada de agua que posicionar enseguida sobre el revestimiento sobre el punto da taladrar- fig. (15-16) y en posición perfectamente perpendicular a la superficie da taladrar.
- El agujero debe ser efectuado muy lentamente.
- Está desaconsejado taladrar el material en posiciones cercanas a los bordes externos de las baldosas porque en esta condición el vidrio se puede romper. Para los series HIGH-TECH y LIQUA (en los tamaños con espesor mm 10) se desaconseja la ejecución de agujeros sobre losas de dimensión mayor de cm 30x30.

NOTAS POR UN CORRECTO EMPLEO DE LAS SERIES VITRUM.

Para facilitar la aplicación de todos los elementos que necesitan de un agujero aconsejamos valorar la posición más idónea posible durante las operaciones de pose de modo que los puntos de fijado coincidan con los cruces de las fugas. En tales situaciones no es necesario efectuar agujeros pero basta cortar la esquina de las "baldosas" creando de los "pentagones" dejando el espacio para fijar directamente eventuales tacos sobre el muro.

No preveer condiciones de empleo de este material que puedan crear situaciones de cargas concentradas (ejemplo: sanitarios suspendidos, llano lavabo suspendido, etcétera) sobre grandes formados en cuanto el vidrio tiene poca resistencia a este tipo de sollicitación. En los casos indicados se consulta el empleo de los tamaños el 2.5x2.5 y 5x5 cm.

En el "cerrar" las vides de los tacos sobrepuestos sobre superficies revestidas de VITRUM, siempre interponer entre las vides y el vidrio de las guarniciones de goma, pvc o parecidos para una distribución homogénea de la carga sobre la base de contacto entre las vides y el vidrio evitando "torsiones" demasiado fuerte.

Para el estucado de las series MUSIVUM, SPATULA y LUXA con perfeccionamiento brillante aconsejamos usar de los selladores pintados y cuyo color se acerca el más posible al del vidrio; en esta condición el contraste mínimo entre los colores de la fuga y el vidrio permiten de resaltar la profundidad, evidenciando la sombra que el espesor de la fuga proyecta dentro de las baldosas vidrio.

Casi todas las series de VITRUM se pueden utilizar también a suelo en espacios a bajo tráfico de personas (también externos). Son da excluir tassativamente las líneas HIGH-TECH y LIQUA (en el espesor de mm 10). Por cuánto concierne las situaciones a alto tráfico de personas aconsejamos la serie LUXA en perfeccionamiento satinado que responde también a los rígidos parámetros dictados por las normativas ASTM sobre las cargas de rotura y sobre el resbalamiento (ASTM C 648 y ASTM C 1028).

Sobre las series VITRUM no es posible efectuar un corte a 45° en el borde de la baldosa (este corte sirve para unir perfectamente las baldosas-en el ángulo entre dos paredes-con la baldosa que sigue en la otra pared) ni hacer un redondeo. Para las esquinas utilizar los varios tamaños en golpe uno contra el otro (este para MUSIVUM, SPATULA, LIQUA en el espesor de mm 3.5,) o bien los adecuados "perfiles" (este para LUXA, HIGH-TECH y LIQUA en el espesor de mm 10).

HIGH-TECH

Se desaconseja el empleo de esta serie en los tamaños grandes a contacto con fuentes de calor directo porque las tensiones que se crean sobre la losa debida a una no homogénea distribución del calor crean grietas.

No hay continuidad del dibujo en la decoración entre los varios formados (tampoco por formados de la misma medida), además, a causa del tipo de elaboración artesanal, el motivo decorativo sobre las losas no es ortogonal a los bordes de las baldosas.

No preveer condiciones de empleo de este material que puedan crear situaciones de cargas concentradas (ejemplo sanitarios suspendidos, llano lavabo suspendido, etcétera) en cuanto la serie HIGH-TECH tiene poca resistencia a este tipo de sollicitación no siendo un producto templado.

LIQUA

Se desaconseja el empleo de la serie LIQUA en los tamaños grandes a contacto con fuentes de calor directo porque las tensiones que se crean sobre la losa debida a una no homogénea distribución del calor crean grietas.

	Musivum - Spatula	Luxa	High Tech	Liqua	Sticks
Spessore in mm - Thickness in mm - Stärke in mm Épaisseur en mm - Thickness en mm	4	10	10	3,5 - 10	≈ 18
Peso in Kg/mq (per gli Sticks Kg/ml) - Weight (Kg/sq.m, for Sticks Kg/ l m) Gewicht in (kg/m2, Sticks in kg/lm) - Poids (Kg/m= , pour les Sticks Kg/ml) Weight (Kg/sq.m, for Sticks Kg / l m)	10,50	24	13	7,5 - 10,5	0,8 - 1,9