

AVASTONE

12 & 20 MM

MANUALE TECNICO
TECHNICAL MANUAL
MANUEL TECHNIQUE
TECHNISCHE BEDIENUNGSANLEITUNG

Indice

General index
Index général
Allgemeiner Index.

INTRODUZIONE Introduction	2	RINFORZO E FISSAGGIO Reinforcement and installation	26
DUE SPESSORI Two thicknesses	3	FORATURA CIRCOLARE Circular holes	29
QUATTRO FINITURE Four finishes	3	FORATURA RETTANGOLARE Rectangular holes	30
LA STUOIA Fiber glass mesh	4	LAVORAZIONI CON CENTRO DI LAVORO Machining with cnc work center	32
VANTAGGI Plus	5	PROCEDURA SULLA LAVORAZIONE CON CENTRO DI LAVORO Procedure for processing with cnc work center	34
IMBALLI Packings	8	POSIZIONAMENTO DELLE VENTOSE Suction cup positioning	36
STOCCAGGIO Storage	9	SCHEMA DI TAGLIO PER GLI SCASSI Cutting diagram for notches	37
MOVIMENTAZIONE DEI CAVALLETTI E DELLE CASSE A-frames and crates handling	10	LAVORAZIONI FILO TOP Top wire processing	38
MOVIMENTAZIONE SINGOLA LASTRA handling single slab	12	LAVORAZIONE CON DISCO Disc cutting	39
MOVIMENTAZIONE LASTRE MULTIPLE Multiple slabs handling	14	LAVORAZIONI CON WATERJET Waterjet machining	42
MOVIMENTAZIONE MANUALE Manual handling	15	PULIZIA FINALE Final cleaning	46
MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO Handling and assembly	16	CARATTERISTICHE TECNICHE Technical features	48
I BORDI Edges	20	CERTIFICAZIONI Certifications	48
COME REALIZZARE GLI SPIGOLI How to make the edges	22	PRODOTTI PER LA PULIZIA Cleaning products	51
INDICAZIONE SULLA LAVORAZIONE Instruction on the processing	24	PULIZIA E MANUTENZIONE Cleaning and maintenance	52
I FORI PER GLI SCASSI Holes for cutouts	25	CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA General sales terms and conditions	54

Due spessori, quattro finiture e numerose proposte estetiche per un ampio ventaglio di esigenze progettuali.

AVA STONE, il marchio nella proposta del **grande formato spessorato**, è la gamma di lastre dall'effetto marmo, pietra o materico per progetti di design tra i più disparati.

Il fattore eccellenza è la forza ispiratrice che abbraccia ogni fase di sviluppo: dalla progettazione del prodotto, al laboratorio di ricerca, nei processi di produzione fino alla commercializzazione.

Nascono così serie all'avanguardia che, attraverso le tecnologie più avanzate, soddisfano le più complesse esigenze tecniche dell'architettura e dell'interior design con stile ed eleganza **Made in Italy**.

Massima libertà espressiva in coerenza di stile con i pavimenti e i rivestimenti del mondo LA FABBRICA AVA, per realizzare **complementi di arredo di qualsiasi forma e dimensione** come piani e top per cucine, arredi per il soggiorno e mobili da bagno.

Two thicknesses, two finishes and numerous aesthetic proposals in the range for a manifold design requirements.

AVA STONE, the **large thick size proposal brand**, is a wide range of slabs with a marble, stone or textural effect for the most varied design projects.

The excellence factor is the driving force that distinguishes us at every stage of development: from the design of the product, to the research laboratory, in production processes, right up to marketing.

This is how avant-garde collections are born that, through the most advanced technologies, allow us to meet the most complex technical needs of architecture and interior design with **Made in Italy** style and elegance.

Maximum freedom of expression in a style-consistent way with the floor and wall tiles of the AVA world, to create **furniture elements of all shapes and sizes** such as kitchen worktops and tables, living room furniture and bathroom furniture.

Deux épaisseurs et deux finitions possibles, ainsi qu'un grand choix esthétique pour répondre aux besoins de chaque projet. **AVA STONE**, la marque **des grands format épais**, est une gamme de plaques effet marbre, pierre ou matière, pour les projets de design les plus divers.

Le facteur excellence est la force inspiratrice qui nous distingue à chaque étape du développement : de la conception du produit, au laboratoire de recherche, dans les processus de production jusqu'à la commercialisation.

C'est ainsi que naissent des collections d'avant-garde qui, grâce à l'utilisation des technologies les plus avancées, permettent de satisfaire les exigences techniques les plus complexes de l'architecture et de la décoration d'intérieur avec un style et une élégance **Made in Italy**.

Une grande liberté de choix assortis à tous les styles de revêtements de sol ou de mur de la gamme AVA, pour la réalisation **de compléments d'ameublement de tout type et de toutes dimensions**, tels que des surfaces ou plans de travail de cuisine, ou des éléments d'ameublement pour salons ou salles de bain.

Zwei verschiedene Stärken, zwei Finishes und viele visuell ansprechende Lösungen erfüllen eine breite Palette von Designanforderungen.

AVASTONE - das Produkt im Großformat mit erhöhter Stärke. Ein Spektrum von Platten mit Marmor-, Stein- oder materischer Optik für die unterschiedlichsten Designprojekte.

Der Qualitätsfaktor ist die inspirierende Kraft, die uns in jeder Phase der Entwicklung auszeichnet: vom Produktdesign, im Forschungslabor, in den Produktionsprozessen bis hin zur Vermarktung.

So entstehen avantgardistische Kollektionen, die durch den Einsatz modernster Technologien die komplexesten technischen Anforderungen der Architektur und der Innenarchitektur mit Stil und Eleganz des **Made in Italy** erfüllen.

Maximale Ausdrucksfreiheit in stilgerechter Weise mit Boden- und Wandbelägen aus der AVA-Welt, **um Ausstattungsgegenstände jeglicher Art und Größe** wie Platten für Küchen, Frühstückstheken, Wohnzimmereinrichtungen und Badezimmer zu verkleiden.

Due spessori

Two thicknesses
Deux épaisseurs
Zwei Stärken

IT_ Le lastre in gres porcellanato AVASTONE, con spessori di 12 e 20 mm, sono particolarmente indicate per la realizzazione di complementi d'arredo di qualsiasi forma e dimensione, come piani e top per cucine, mobili da bagno, tavoli e arredi su misura.

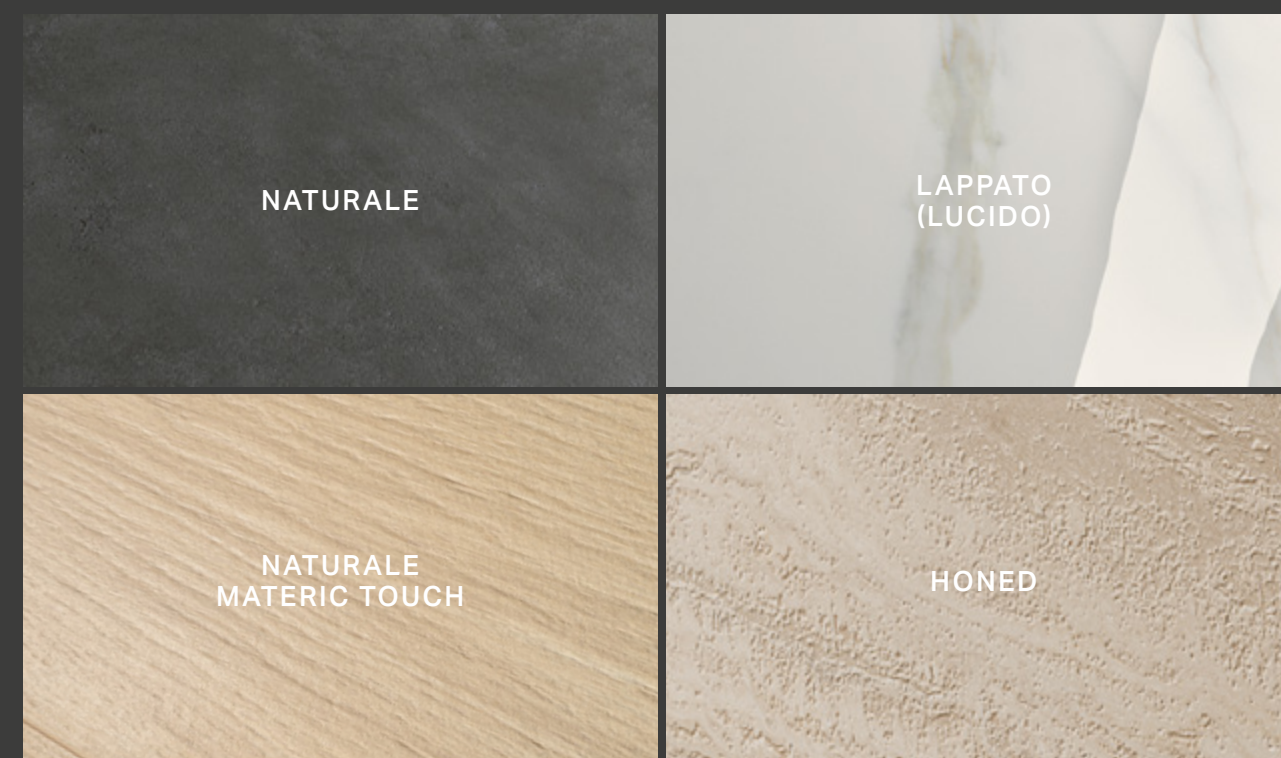
EN_ The AVASTONE porcelain stoneware slabs, with thicknesses of 12 and 20 mm, are particularly suitable for creating furniture components of any shape and size, such as countertops and tops for kitchens, bathroom furniture, tables, and custom-made furnishings.

FR_ Les plaques en grès cérame AVASTONE, avec des épaisseurs de 12 et 20 mm, sont particulièrement adaptées à la réalisation de compléments d'ameublement de toute forme et dimension, tels que des plans et des dessus pour cuisines, des meubles de salle de bains, des tables et des meubles sur mesure.

DE_ Die Feinsteinzeugplatten AVASTONE, mit einer Stärke von 12 und 20 mm, eignen sich besonders für die Herstellung von Möbelstücken jeder Form und Größe, wie Arbeitsplatten und Küchenarbeitsflächen, Badezimmermöbel, Tische und maßgefertigte Einrichtungsgegenstände.

4 Finiture

Four finishes
Quatre finitions
Vier Oberflächenfinishes



La stuoia

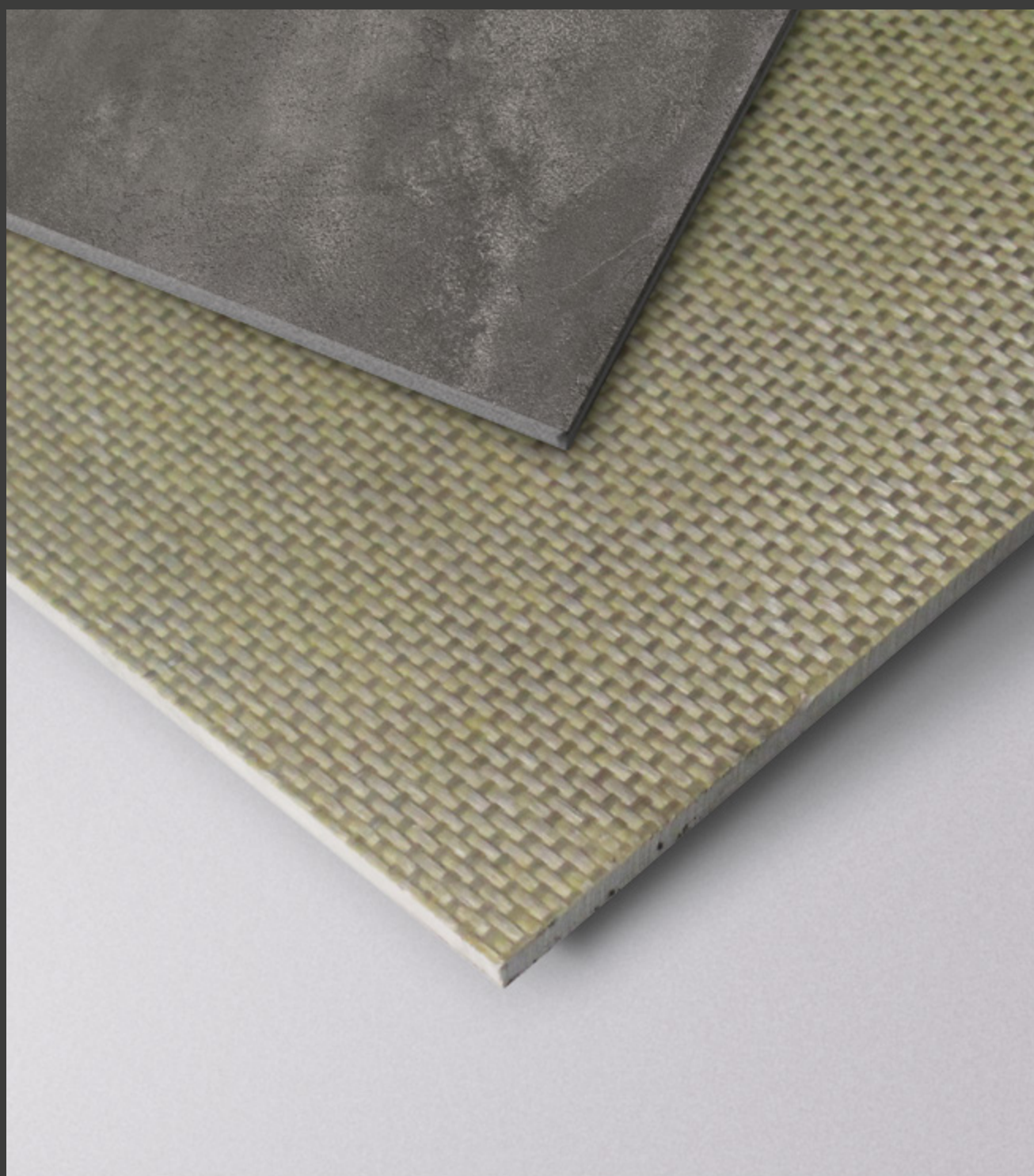
Fiber glass mesh.
La fibre de verre.
Glasfasernetz.

IT_ Per particolari applicazioni, per aumentare la resistenza meccanica al carico ed alla rottura, la lastra può essere fornita con stuoia in fibra di vetro applicata sul retro.

FR_ En cas d'utilisations particulières, pour augmenter la résistance mécanique à la charge et à la rupture, la plaque peut être fournie avec une fibre de verre appliquée sur le dos.

EN_ For specific applications and in order to further increase their breaking strength, slabs can be supplied with a fiber glass mesh already fixed on their back.

DE_ Für besondere Anwendungsbereiche kann die Rückseite der Platte auch mit einem Glasfasernetz bestückt werden, um die Bruchlast und den mechanischen Widerstand zu erhöhen.



I vantaggi delle superfici in gres

The advantages of porcelain stoneware surfaces.
Les avantages des surfaces en grès cérame.
Die Vorteile von Feinsteinzeugoberflächen.

IT_ Progettare sapendo di contare sulle qualità di superfici immutabili nel tempo, funzionali e pratiche, è una garanzia che avvalora qualsiasi tipo di creazione.

EN_ Projecting knowing how to rely on the quality of time-free, functional and practical surfaces is a guarantee that supports any kind of creation.

Le lastre ceramiche AVASTONE sono ideali per gli impieghi dove è necessaria la massima igiene, resistenza alle sollecitazioni ed ai graffi. Sono provviste infatti della certificazione MOCA (Materiali ed Oggetti in Contatto con Alimenti), il cui obiettivo è quello di tutelare la salute dei consumatori, per limitare al minimo le contaminazioni lungo tutta la filiera. Tramite la Dichiarazione MOCA, infatti, viene garantita la qualità del prodotto in tutte le fasi del processo.

AVASTONE CERAMIC SLABS are ideal for uses where maximum hygiene is required, as well as resistance to stress and scratches. In fact, they are provided with the MOCA (Materials and Objects in Contact with Food) certification, whose objective is to protect the health of consumers, to minimize contamination throughout the supply chain. Through the MOCA Declaration, in fact, the quality of the product is guaranteed at all phases of the manufacturing process.

Il gres porcellanato rimane inoltre inalterato a contatto con alte temperature, è completamente impermeabile, resistente ai raggi UV e agli agenti atmosferici. Tutto questo si traduce nella massima praticità e libertà, svincolata da ogni limite o precauzione durante l'utilizzo quotidiano.

Porcelain stoneware is also unaffected by high temperatures, scratchproof, and completely waterproof, withstands UV rays and also weather-resistant. All this means maximum practicality and freedom, no limits to worry about or special care needed during daily use.



Tutte le lastre sono certificabili MOCA.
All the slabs can be MOCA-certified.
Toutes les dalles sont certifiées MOCA.
Alle Platten sind nach MOCA zertifizierbar.

FR_Concevoir en sachant qu'on peut compter sur les qualités de surfaces immuables dans le temps, fonctionnelles et pratiques, c'est une garantie qui valide toute types de création.

Les **DALLES EN CÉRAMIQUE** de **AVA-STONE** sont idéales pour les utilisations qui requièrent un maximum d'hygiène, de résistance aux contraintes et aux rayures. Elles disposent en effet de la certification **MOCA** (Matériaux et Objets en Contact avec les Aliments), dont l'objectif est de protéger la santé des consommateurs, de minimiser la contamination tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Grâce à la déclaration **MOCA**, en effet, la qualité des produits est garantie à toutes les étapes du processus.

Le grès cérame reste également inaltéré au contact de températures élevées, il est totalement imperméable et résistant aux rayons UV et aux agents atmosphériques. Tout cela permet d'obtenir le maximum de liberté sans aucune limi-

tation ou précaution lors de l'utilisation quotidienne.
DE_Das Wissen, dass Sie sich auf die Qualitäten von Oberflächen verlassen können, die im Laufe der Zeit unveränderlich, funktional und praktisch sind, ist eine Garantie, die jede Art von Kreation bestätigt.

AVASTONE KERAMIKPLATTEN sind ideal für Anwendungen, bei denen ein Höchstmaß an Hygiene, Belastbarkeit und Kratzfestigkeit erforderlich ist. Sie verfügen über die **MOCA-Zertifizierung** (Materialien und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen), deren Ziel es ist, die Gesundheit der Verbraucher zu schützen und die Kontamination in der gesamten Lieferkette zu minimieren. Durch die **MOCA-Erklärung** wird die Produktqualität in allen Phasen des Prozesses garantiert.

Darüber hinaus bleibt Feinsteinzeug bei Kontakt mit hohen Temperaturen unverändert, es ist absolut wasserdicht, beständig gegen UV-Strahlen und Witterungseinflüsse jeglicher Art. All dies bedeutet maximale Praktikabilität und Freiheit, frei von jeglichen Einschränkungen oder Vorsichtsmaßnahmen im täglichen Gebrauch.



NON SI GRAFFIA
Scratchproof
Ne raye pas
Kratzbeständig



RESISTE AGLI URTI
Impact-resistant
Résistant aux chocs
Schlagfest



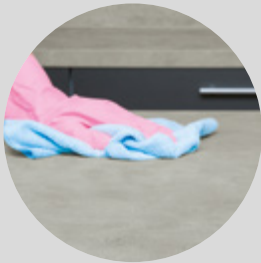
RESISTE ALLE MACCHIE
Stainproof
Résiste aux taches
Fleckenbeständig



RESISTE AGLI ACIDI
Acid-resistant
Résiste aux acides
Säurebeständig



PERFETTAMENTE IMPERMEABILE
Totally waterproof
Parfaitement imperméable
Vollkommen undurchlässig



FACILE DA PULIRE
Easy to clean
Facile à nettoyer
Leicht zu reinigen



INALTERABILE NEL TEMPO
Guaranteed stability over time
Inaltérable dans le temps
Dauerhaft Unveränderlich



RESISTE AL GELO
Frostproof
Résistante au gel
Frostbeständig



RESISTE AI RAGGI UV
UV-Resistant
Résiste aux rayons UV
Beständig gegenüber UV-Strahlen



NON SI USURA
Not prone to wear
Ne s'use pas
Nutzt sich nicht ab



RICICLABILE
Recyclable
Recyclable
Wiederverwendbar



INDOOR E OUTDOOR
Indoor and outdoor use
Pour l'intérieur et l'extérieur
Innen- und Außenbereich



IDONEO AL CONTATTO CON ALIMENTI
Suitable for contact with food
Adapté au contact avec les aliments
Geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln



NON TEME GLI SBALZI TERMICI
Withstands sudden temperature changes
Ne craint pas les écarts thermiques
Beständig gegen Temperaturschwankungen



RESISTE AFUNGHI E MUFFE
Resistant to mould and mildew
Résistant aux champignons et en moisissures
Beständig gegenüber Pilzen und Schimmel

Gli imballi

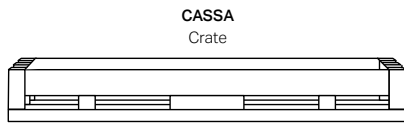
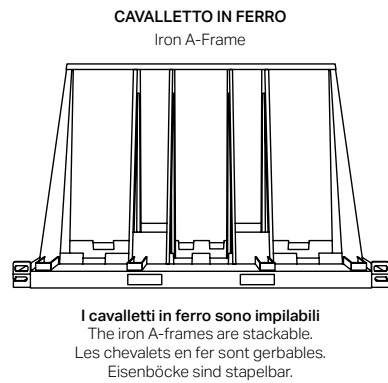
Packings
Emballages
Verpackung

IT_Le lastre AVASTONE vengono imballate in **cavalletti verticali (a-frame) e casse** provvisti di due punti di presa (lato corto e lato lungo), che devono essere movimentati con carrelli elavatori o transpallet aventi adeguata portata massima in considerazione delle specifiche di peso indicate in tabella.

EN_The AVASTONE slabs are packed in **vertical a-frame and crates** equipped with two gripping points (sideways and lengthways), which must be handled with forklifts or transpallet having an adequate maximum load capacity considering of the weight specifications indicated in the table.

FR_Les dalles AVASTONE sont stockées dans des **chevalets verticaux (a-frame) et des caisses** munis de deux points de prise (côté court et côté long) qui doivent être déplacés avec des chariots élévateurs ou des transpalettes ayant une capacité de charge maximale appropriée aux poids indiqués dans le tableau.

DE_ Die AVA STONE-Platten werden mit vertikalen **Böcken (A-Frame) und Kisten** mit zwei Anschlagpunkten (kurze Seite und lange Seite) verpackt; diese müssen mit Gabelstaplern oder Transportpaletten mit einer angemessenen maximalen Kapazität unter Berücksichtigung der in der Tabelle angegebenen Gewichts-spezifikationen gehandhabt werden.



	SLAB/PAL	MQ/SLAB	KG/SLAB	KG/MQ	MQ/PAL	KG/PAL	PACKING	PACKING SIZE	TARE (KG)
20 mm									
163 x 324	10	5,28	256	48,48	52,80	2.560	CAVALLETTO IN FERRO IRON A-FRAME	330 x 75 x 193,5h	130
							CAVALLETTO IN LEGNO WOOD A-FRAME	330 x 75 x 193,5h	177,50
	5	5,28	256	48,48	26,40	1.280	CASSA WOOD CRATE	345 x 175 x 37h	140
12 mm									
163 x 324	20	5,28	153,60	29	116,16	3.072	CAVALLETTO IN FERRO IRON A-FRAME	330 x 75 x 193,5h	130
							CAVALLETTO IN LEGNO WOOD A-FRAME	330 x 75 x 193,5h	177,50
163 x 324	8	5,28	153,60	29	42,24	1.228,80	CASSA CRATE	345 x 175 x 37h	140

Stoccaggio

Storage
Stockage
Lagerung

IT_Le lastre AVASTONE possono essere stoccate, mantenendole sui propri cavalletti a-frame/casse, o sistemate verticalmente a rastrelliere riposte sul lato lungo su basi dotate di protezioni in gomma o legno. In questo caso la prima lastra deve essere appoggiata a supporti solidi in gomma o legno.

Durante le operazioni di svuotamento del a-frame, si raccomanda di mantenere bilanciato il peso su entrambi i lati del cavalletto, togliendo le lastre nella stessa misura misura dai due lati.

Le lastre, quando appoggiate in verticale sui cavalletti o sulle strutture metalliche, possono presentare una lieve flessione. Questo fenomeno non indica un difetto del prodotto né ne pregiudica la lavorazione, poiché la lastra ritorna perfettamente piana una volta posizionata su un piano orizzontale di lavoro.

Le lastre AVASTONE devono essere preferibilmente stoccate in ambienti interni o in luoghi coperti, al riparo da pioggia, sole diretto e altri agenti atmosferici.

EN_AVASTONE slabs can be stored, either by keeping them on their own a-frame/crates, or vertically stored length-side on racks on bases with rubber or wooden supports. In this case, the first slab must be placed on solid rubber or wooden supports.

During emptying operations of the a-frame it is recommended to keep the weight balanced on both sides of the a-frame by uniformly removing the slabs from both ends of the a-frame.

When stored vertically on racks or metal structures, the slabs may exhibit a slight flexion. This is not a defect of the product and does not compromise its processing, as the slab returns to its perfectly flat state once placed on a horizontal work surface.

AVASTONE slabs should preferably be stored indoors or in covered areas, protected from rain, direct sunlight, and other atmospheric agents.

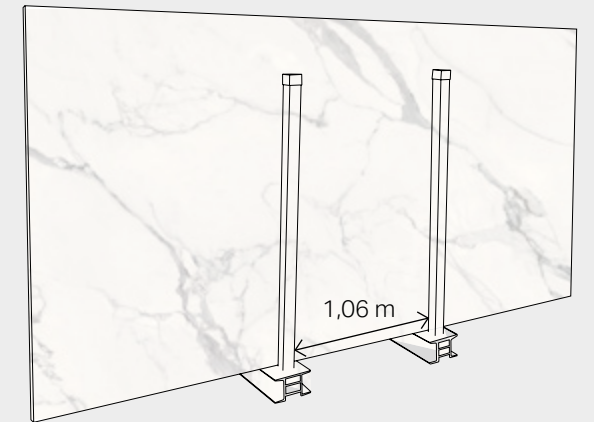
FR_Les dalles AVASTONE peuvent être stockées, en les laissant sur leurs propres chevalets de support/ caisse, ou disposées verticalement sur des racks, sur le côté long de la dalle et sur des bases munies de protections en caoutchouc ou en bois.

Dans ce cas, la première dalle doit être placée sur des supports solides en caoutchouc ou en bois.

Pendant les opérations de déchargement du chevallet, il est recommandé de maintenir le poids équilibré des deux côtés du chevallet, en retirant les dalles dans la même mesure des deux côtés.

Lorsqu'elles sont stockées verticalement sur des chevalets ou des structures métalliques, les dalles peuvent présenter une légère flexion. Ce phénomène n'indique aucun défaut du produit et n'altère pas son usinage, car la dalle retrouve sa planéité une fois posée sur une surface de travail horizontale.

Les dalles AVASTONE doivent de préférence être stockées à l'intérieur ou dans des zones couvertes, à l'abri de la pluie, du soleil direct et d'autres agents atmosphériques.



DE_AVA STONE-Platten können gelagert werden, indem sie auf ihren eigenen A-Frame-/Kisten-Böcken aufbewahrt werden, oder vertikal in Regalen angeordnet werden, die an der Längsseite auf mit Gummi- oder Holzschutz versehenen Sockeln platziert werden.

In diesem Fall muss die erste Platte auf soliden Stützen aus Gummi oder Holz platziert werden.

Während der A-Frame-Entleerungsvorgänge wird empfohlen, das Gewicht auf beiden Seiten des Bocks ausbalanciert zu halten und die Platten auf beiden Seiten gleichmäßig anzuheben und zu entfernen.

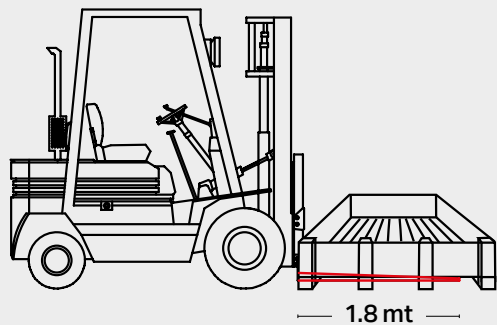
Wenn die Platten vertikal auf Gestellen oder Metallstrukturen gelagert werden, können sie eine leichte Biegung aufweisen. Dies stellt keinen Mangel des Produkts dar und beeinträchtigt die Verarbeitung nicht, da die Platte ihre ursprüngliche Ebenheit wiedererlangt, sobald sie auf eine horizontale Arbeitsfläche gelegt wird.

AVASTONE-Platten sollten vorzugsweise in Innenräumen oder in überdachten Bereichen gelagert werden, geschützt vor Regen, direkter Sonneneinstrahlung und anderen Witterungseinflüssen.

Movimentazione dei cavalletti e delle casse

A-Frames and crates handling
Manutention des chevalets et des caisses
Handhabung von Böcken und Kisten

1



IT_ Si raccomanda di movimentare le casse e i cavalletti singolarmente.

Per lo stoccaggio delle casse, è possibile impilarle fino a un massimo di 8 unità.

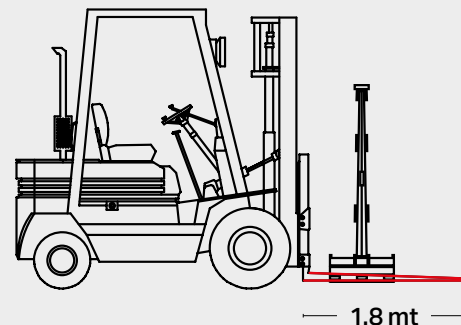
Per lo stoccaggio dei cavalletti, prima di ogni movimentazione, l'operatore si deve assicurare che le lastre siano ben bloccate al supporto per garantire la sicurezza del personale e l'integrità del materiale.

La movimentazione del cavalletto e delle casse deve sempre essere in forma longitudinale.

1 MOVIMENTAZIONE DELLA CASSA E DEL CAVALLETTO SUL LATO LUNGO
(MOVIMENTAZIONE OTTIMALE).

Si tratta dell'opzione più indicata per la movimentazione. Per eseguirla si raccomanda di **usare forche della lunghezza minima di 1,8 mt**, inforcando la cassa nei fori appositamente predisposti per una maggiore stabilità.

2 MOVIMENTAZIONE DELLA CASSA E DEL CAVALLETTO SUL LATO CORTO
Si tratta di un'operazione che deve essere effettuata unicamente per il carico/scarico dei container e per la quale si raccomanda l'**utilizzo di forche della lunghezza minima di 2,8 mt. con sollevatori a portata minima 5000 kg.**



EN_ It is recommended that crates and a-frames are handled individually.

With regards to crates storage, they can be stacked up to a maximum of 8 units.

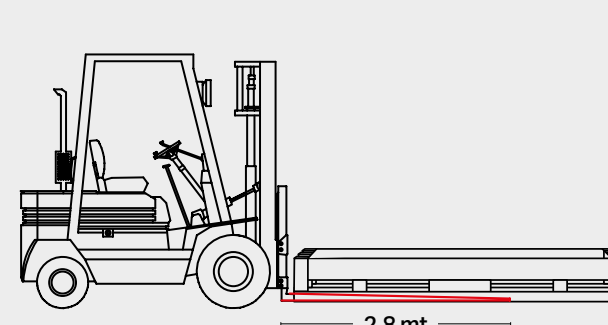
With regards to a-frame storage, before each handling, the operator must ensure that the slabs are securely locked to the stand in order to guarantee personnel safety and the intactness of the material.

The a-frame and crates must always be handled lengthways.

1 CRATE AND A-FRAME HANDLING LENGTHWAYS (OPTIMAL HANDLING).
This is the most suitable option for handling. To perform it, it is recommended **to use forks with a minimum length of 1.8 m** and forking the crate in the holes specially prepared to provide greater stability.

2 CRATE AND A-FRAME HANDLING SIDEWAYS
This is an operation that should only be carried out for loading/unloading containers, and for which it is recommended **to use forks with a minimum length of 2.8 m and a minimum load capacity of 5000 kg.**

2



FR_ Il est recommandé de déplacer les caisses et les chevalets individuellement.

Pour le stockage des caisses, il est possible de les empiler jusqu'à un maximum de 8 unités.

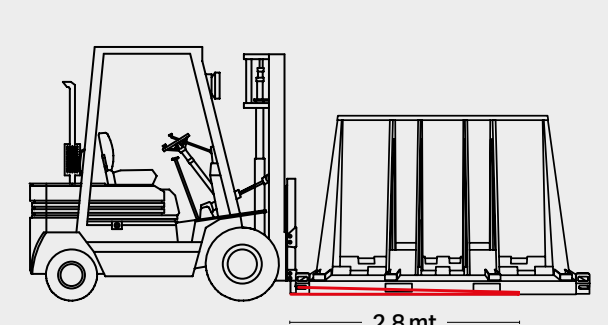
Pour le stockage des tréteaux, avant tout déplacement, l'opérateur doit s'assurer que les dalles sont correctement bloquées au support pour garantir la sécurité du personnel et l'intégrité du matériel.

La manutention du chevalet et des caisses doit toujours être effectuée sur le côté de la longueur.

1 MANUTENTION DE LA Caisse ET DE CHEVALET SUR LE CÔTÉ LONG
(MANUTENTION OPTIMALE).

Il s'agit de l'option la plus indiquée pour la manutention. Pour l'effectuer, il est recommandé d'**utiliser des fourches d'une longueur minimum de 1,8 m**, en enfourchant la caisse dans les trous spécialement prévus à cet effet pour une meilleure stabilité.

2 MANUTENTION DE LA Caisse ET DE CHEVALET SUR LE CÔTÉ COURT
Il s'agit d'une opération qui doit être effectuée uniquement pour le chargement/déchargement des conteneurs et pour laquelle il est recommandé d'**utiliser des fourches d'une longueur minimale de 2,8 m avec des chariots élévateurs d'une capacité de charge minimale de 5000 kg.**



DE_ Es wird empfohlen, die Kisten und Böcke einzeln zu handhaben.

Zur Lagerung von Kisten, können diese bis zu maximal 8 Stück gestapelt werden.

Für die Lagerung der Böcke, muss der Bediener vor jeder Bewegung sicherstellen, dass die Platten gut an der Stütze befestigt sind, um die Sicherheit des Personals und die Unversehrtheit des Materials zu gewährleisten.

Die Bewegung des Bocks und der Kisten muss immer in Längsrichtung erfolgen.

1 BEWEGUNG DER KISTE UND DES BOCKS AN DER LÄNGSSEITE
(OPTIMALE HANDHABUNG).

Dies ist die am besten geeignete Option für die Handhabung. Zur Durchführung wird empfohlen, **Gabeln mit einer Mindestlänge von 1,8 Metern** zu verwenden und diese für mehr Stabilität der Kiste, in die speziell vorbereiteten Löcher einzuführen.

2 BEWEGUNG DER KISTE UND DES BOCKS AN DER KURZEN SEITE

Dies ist ein Vorgang, der nur zum Be- und Entladen von Containern durchgeführt werden darf und für den die **Verwendung von Gabeln mit einer Mindestlänge von 2,8 Metern** empfohlen wird; mit Hubvorrichtungen mit einer Mindesttragfähigkeit von 5000 kg.

Movimentazione della singola lastra

Handling single slab
Manutention d'une seule dalle
Handhabung einzelner Platten

IT _ Tutte le fasi di movimentazione delle lastre AVASTONE devono avvenire **con carro ponte a cinghia, a ventosa o pinze**, o con altri dispositivi di sollevazione idonei, previa verifica della loro portata massima. Non utilizzare cavi di acciaio o catene.

EN _ All handling steps of AVASTONE slabs must be carried out using a bridge crane equipped with belt, suction cups or clamp, or other suitable lifting devices, after checking their maximum load capacity. Do not use steel cables or chains.

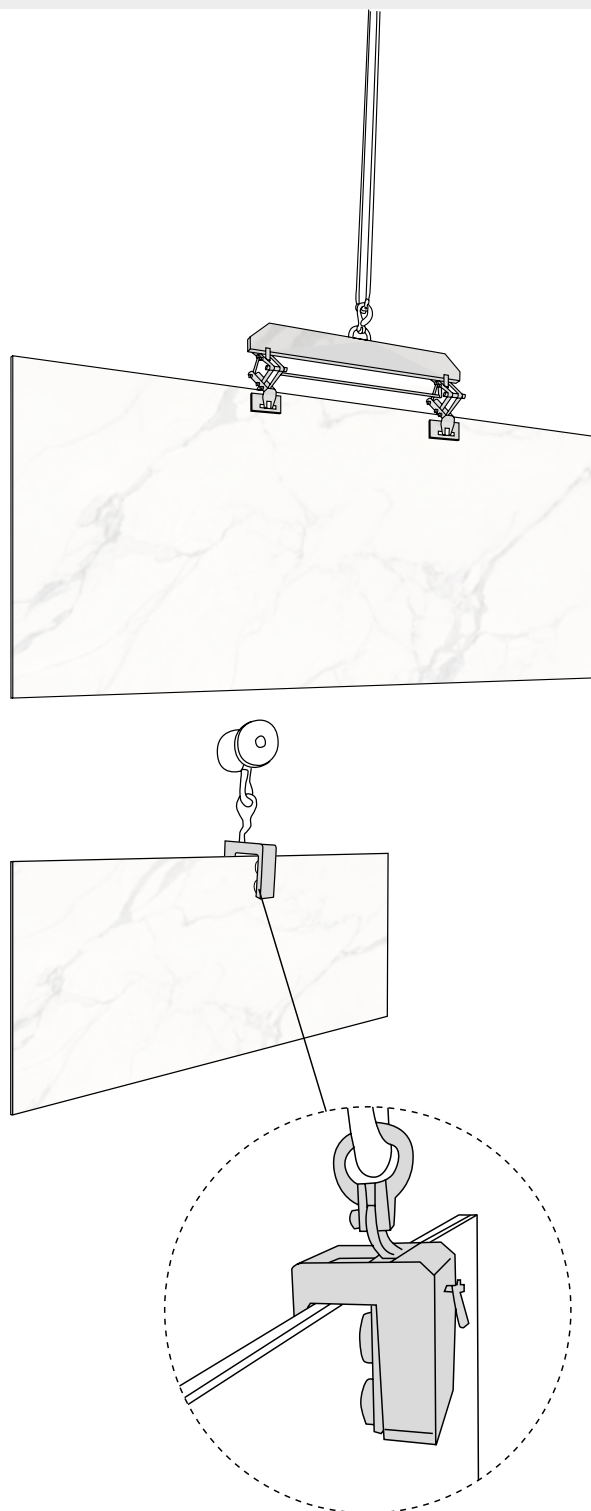
FR _ Toutes les phases de manutention des dalles AVASTONE doivent être effectuées à l'aide d'un pont roulant à sangles, à ventouse ou à pinces, ou avec d'autres dispositifs de levage appropriés, après vérification de leur capacité de charge maximale. Ne pas utiliser de câbles en acier ou de chaînes.

DE _ Alle Handhabungsphasen der AVASTONE-Platten müssen mit einem Laufkran mit Riemern, Saugnäpfen oder Greifern oder mit anderen geeigneten Hebevorrichtungen, nachdem ihre maximale Tragfähigkeit überprüft wurde, erfolgen. Verwenden Sie keine Stahlseile oder -ketten.

Questi i pesi di ogni singola lastra:
These are the weights of each single slab:
Les poids de chaque dalle sont les suivants
Dies sind die Gewichte jeder einzelnen Platte:

12 mm
153,60 kg

20 mm
256 kg



Collocazione della pinza
Positioning of the clamp
Positionnement de la pince
Platzierung der Klemme

IT _ La lastra singola AVASTONE può essere movimentata **con sistemi pneumatici a ventosa, tramite carro ponte a pinze o predisposto con cinghie morbide.**

Utilizzando sollevatori a ventosa, si deve procedere alla pulizia della lastra prima della movimentazione, assicurando poi il punto di presa al centro della lastra.

Nell'utilizzo di **sollevatori a pinze**, si **raccomanda di utilizzare la doppia pinza**, sollevando sempre una lastra per volta, limitando i bruschi movimenti e le oscillazioni.

Nel caso di **pinze metalliche**, queste vanno coperte con una generica guarnizione di gomma o altro nei punti in contatto con la lastra.

Se si utilizza la **presa singola**, è necessario posizionare un **supporto rigido lungo tutto il bordo della lastra** per proteggerla durante la movimentazione.

Non sollevare 2 lastre nello stesso momento.

EN _ The AVASTONE single slab can be handled with pneumatic suction cup systems, by means of a bridge crane equipped with clamps or soft straps. When using suction cup lifters, the slab must be cleaned before handling, and the gripping point must then be secured in the centre of the slab.

When using **clamp lifters** it is recommended to use **double clamp**, always lifting one slab at a time, limiting abrupt movements and swaying.

In the case of **metal clamps**, they should be covered with a **generic rubber gasket** or other protective material at the contact points with the slab.

If a **single grip** is used, a **rigid support** must be placed **along the entire edge** of the slab to protect it during handling.

Do not lift 2 slabs at the same time.

FR _ La dalle AVASTONE peut être manipulée avec des systèmes de ventouses pneumatiques, au moyen d'un pont roulant à pinces ou muni de

sangles souples.

Lors de l'utilisation d'élévateurs à ventouses, la dalle doit être nettoyée avant d'être manipulée et le point de préhension doit ensuite être fixé au centre de la dalle.

Lors de l'utilisation **d'élévateurs à pinces**, il est recommandé **d'utiliser des pinces doubles**, en soulevant toujours une dalle à la fois, et en limitant les mouvements brusques et les oscillations.

Dans le cas de **pinces métalliques**, celles-ci doivent être recouvertes d'un **joint en caoutchouc** ou d'un autre matériau de protection aux points de contact avec la dalle.

Si une **prise unique** est utilisée, un **support rigide** doit être **placé le long de tout le bord** de la dalle pour la protéger pendant la manutention.

Ne pas soulever 2 dalles en même temps.

DE _ Die einzelne AVASTONE-Platte kann mit pneumatischen Saugsystemen, mit einem Brückenkran mit Greifern oder mit weichen Riemern aufgestellt werden.

Unter Verwendung von Saugnäpfebern muss die Platte vor der Handhabung gereinigt werden, dann muss sichergestellt werden, dass der Greifpunkt im Zentrum der Platte liegt.

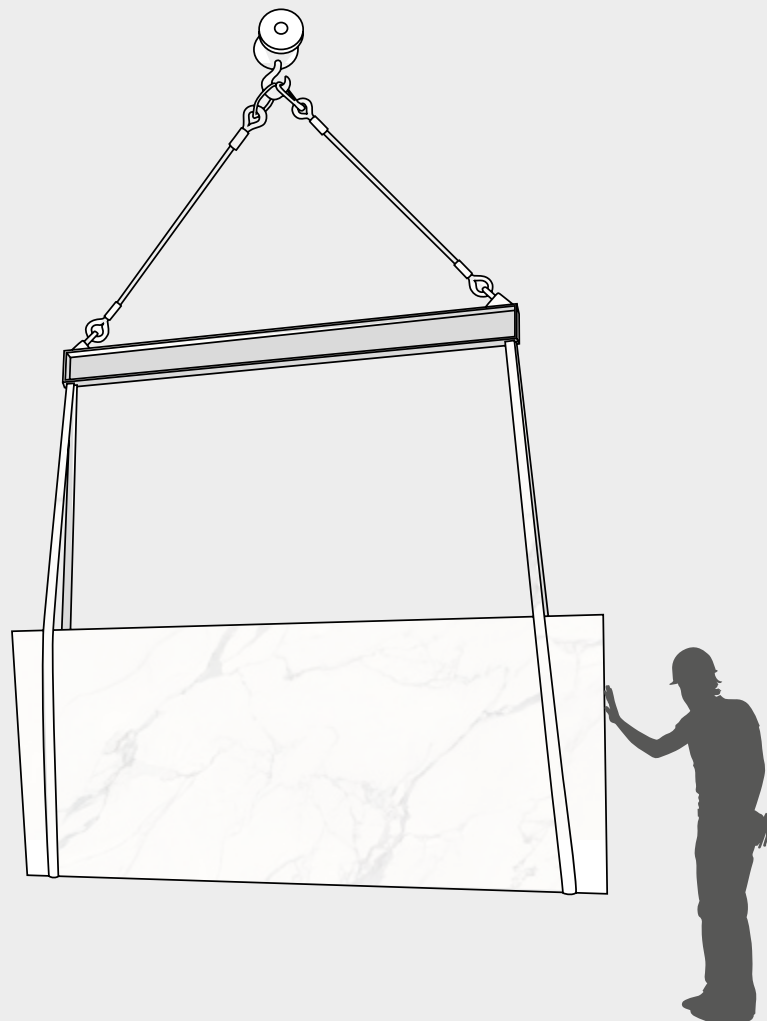
Bei der Verwendung von Greiferhebern wird empfohlen, den **Doppelgreifer** zu verwenden, wobei immer eine Platte nach der anderen angehoben wird, um plötzliche Bewegungen und Schwingungen zu begrenzen.

Im Falle von **Metallklammern** sollten diese an den Kontaktpunkten mit der Platte mit einer **allgemeinen Gummidichtung** oder einem anderen **Schutzmaterial** versehen werden.

Wenn eine **Einzelaufnahme** verwendet wird, muss entlang der gesamten **Kante der Platte** eine **starre Stütze** angebracht werden, um sie während der Handhabung zu schützen.

Niemals 2 Platten gleichzeitig anheben.

Movimentazione di lastre multiple



Multiple slabs handling
Manutention de plusieurs dalles
Handhabung mehrerer Platten

EN_ In this case, **slings/canvas with soft cloth or rubber straps** can be used. Slinging of the slabs should be done at both ends of the long side, balancing the weight equally. During handling, swaying must be limited and abrupt changes of direction avoided.

The use of chains or steel ropes should be avoided.

When handling multiple slabs at once, they should be placed face to face; alternatively, a cloth or protective layer must be placed between the surfaces to prevent scratching or damage.

FR_ Dans ce cas, on peut utiliser **des élingues/ canvas ou des sangles en caoutchouc**. L'élingage des dalles doit se faire aux deux extrémités du côté long, en équilibrant le poids de manière égale. Pendant la manutention, les oscillations doivent être limitées ainsi que les changements brusques de direction.

Éviter d'utiliser des chaînes ou des câbles en acier.

Lors de la manutention de plusieurs dalles, celles-ci doivent être placées face contre face ; à défaut, il est nécessaire d'interposer un tissu ou un matériau de protection entre les surfaces afin d'éviter les rayures ou les dommages.

DE_ In diesem Fall können **Schlingen/Leinen mit weichen Stoff- oder Gummibändern verwendet werden**. Das Anschlagen der Platten muss an den beiden Enden der langen Seite erfolgen, wobei ihr Gewicht gleichmäßig verteilt sein muss. Bei der Handhabung sind Schwingungen zu begrenzen und abrupte Richtungswechsel zu vermeiden.

Vermeiden Sie die Verwendung von Ketten oder Stahlseilen.

Beim gleichzeitigen Bewegen mehrerer Platten sollten diese Vorderseite an Vorderseite positioniert werden; alternativ muss ein Tuch oder ein Schutzmaterial zwischen die Oberflächen gelegt werden, um Kratzer oder Beschädigungen zu vermeiden.

IT_ In questo caso si possono utilizzare **imbragature/canvas a telo morbido, o con cinghie di gomma**. L'imbragatura delle lastre deve avvenire alle due estremità del lato lungo, bilanciandone equamente il peso. Durante la movimentazione devono essere limitate le oscillazioni ed evitati bruschi cambi di direzione.

Da evitare l'utilizzo di catene o funi di acciaio.

Quando si movimentano più lastre contemporaneamente, queste devono essere posizionate marca contro marca; in alternativa, è necessario interporre tra le superfici un panno o un materiale protettivo per evitare graffi o danneggiamenti.

Movimentazione manuale

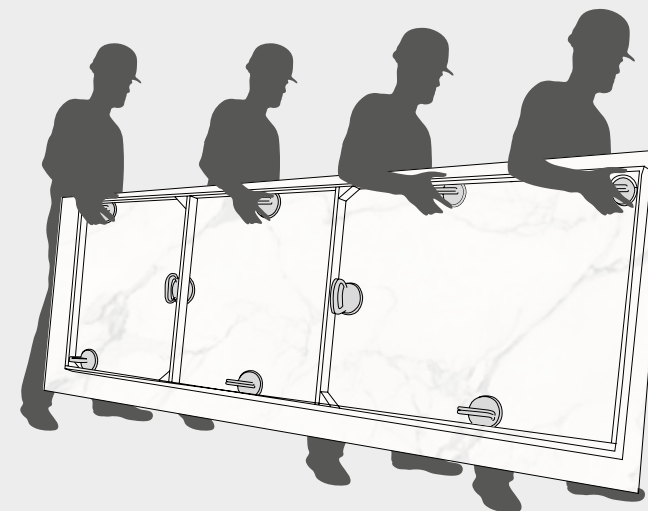
Manual handling
Manutention manuelle
Manuelle Handhabung

IT_ Considerato il peso e le dimensioni delle lastre AVASTONE, si **sconsiglia la movimentazione manuale**. Qualora questa sia necessaria, gli operatori (**minimo 4 persone**) devono essere attrezzati con telai a ventosa con regolazione, la cui portata massima sia idonea al peso della lastra da trasportare. La lastra in questo caso, va sempre movimentata tenendola in senso verticale con il lato lungo parallelo al piano.

EN_ Given the weight and dimensions of AVASTONE slabs, **manual handling is not recommended**. If this is necessary, the operators (**minimum 4 people**) must be equipped with adjustable suction cup frames, whose maximum load capacity is suitable for the weight of the slab to be transported. In this case, the slab must always be handled by holding it vertically with the long side parallel to the ground.

FR_ Compte tenu du poids et des dimensions des dalles AVASTONE, la **manutention manuelle est déconseillée**. Si la manutention manuelle s'avère nécessaire, les opérateurs (**4 personnes au minimum**) doivent être équipés de cadres à ventouses avec réglage, dont la capacité de charge maximale est adaptée au poids de la dalle à transporter. Dans ce cas, la dalle doit toujours être manipulée en la tenant dans le sens vertical avec le côté long parallèle au plan.

DE_ In Anbetracht des Gewichts und der Abmessungen der AVASTONE-Platten **wird eine manuelle Handhabung nicht empfohlen**. Wenn dies aber doch erforderlich ist, müssen die Bediener (**mindestens 4 Personen**) mit verstellbaren Saugnapfrahmen ausgestattet sein, deren maximale Kapazität für das Gewicht der zu transportierenden Platte geeignet ist. In diesem Fall muss die Platte immer vertikal mit der langen Seite parallel zum Untergrund bewegt werden.



Movimentazione e montaggio

Handling and assembly
Manutention et montage
Handhabung und Montage

IT_ CONTROLLARE CHE LA FORNITURA CORRISPONDA ALLE SPECIFICHE DELL'ORDINE

- Nel caso di danni o pezzi mancanti annotare qualsiasi anomalia nella bolla di trasporto.

① ② ③ ④

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA QUANDO SI MOVIMENTA IL TOP

- È importante trasportare il top sempre in verticale (a coltello).
- Posizionare il top sempre su una base stabile che ne sopporti il peso e che sia planare.
- Non urtare o battere il top con oggetti pesanti e/o appuntiti.
- Evitare assolutamente di calpestare il piano sia a terra sia dopo aver posizionato il piano sulle basi, ad esempio per livellare i pensili.

⑤ ⑥ ⑦ ⑧

INDICAZIONI PER IL MONTAGGIO DI COMBINAZIONI MULTIPLE

- È importante aver messo in alcuni punti, una o due gocce di silicone neutro (non acetico) nel perimetro della base.
- Se non ci sono ostacoli sulla base, appoggiare il top delicatamente sopra di essa mantenendolo sempre in verticale e spingendolo delicatamente verso il muro per poi farlo scendere orizzontalmente sopra la base.
- Ripetere le azioni di un eventuale posizionamento di un ulteriore top.
- Accostare i top molto delicatamente uno all'altro verificando eventuali sbalzi tra di loro.
- Portare perfettamente a livello i top agendo sulla regolazione dei piedini delle basi e/o aiutandosi con degli spessori.

⑨ ⑩

INDICAZIONI PER NON SPORCARE I TOP NELL'INSTALLAZIONE

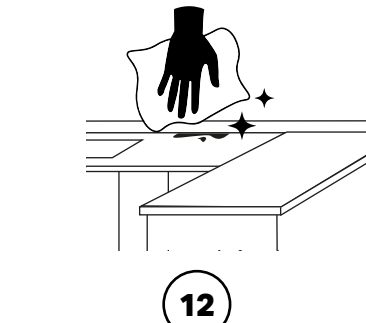
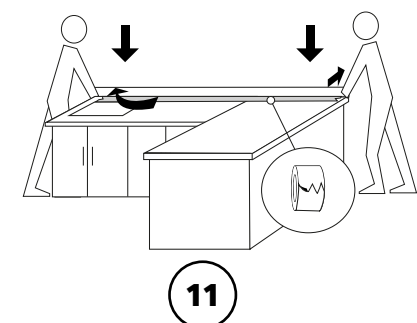
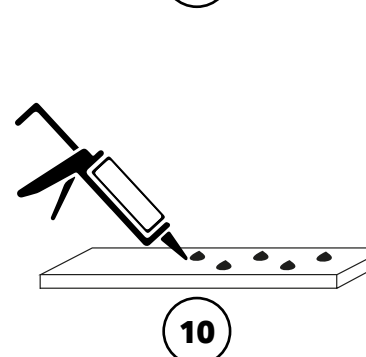
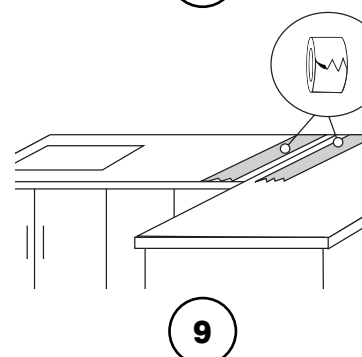
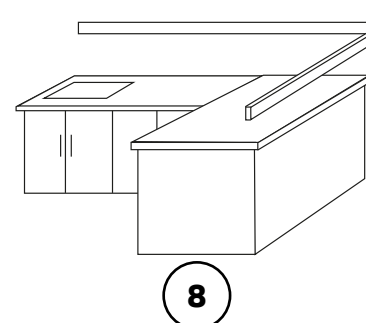
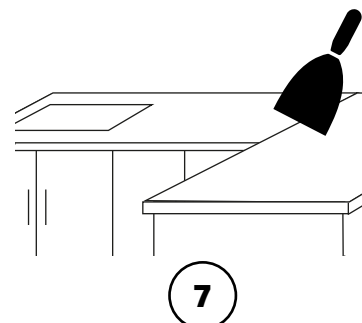
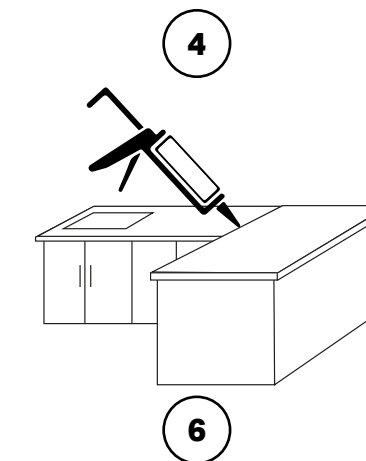
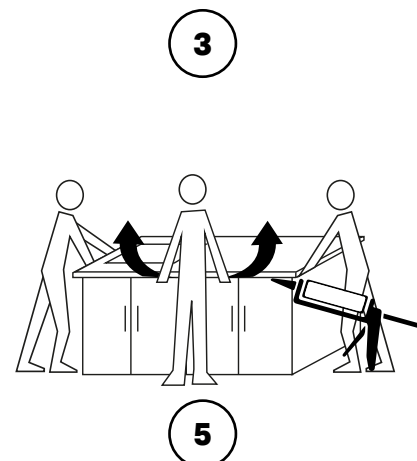
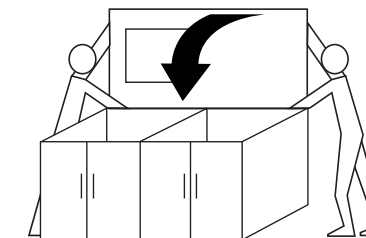
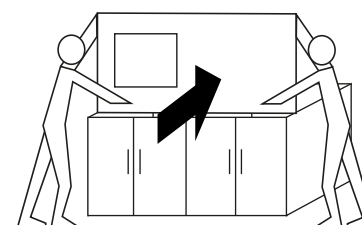
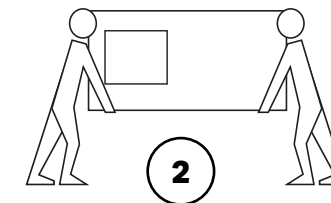
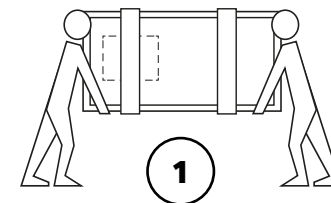
- Per non sporcare i top è importante stendere del nastro crespato lungo i lati del top a ridosso della giunzione di accoppiamento.
- Stendere del silicone neutro (non acetico) di colore adeguato lungo la parte interna del bordo sul quale viene accostato l'altro top.
- Stendere con una spatola il silicone lungo la fessura rimuovendo successivamente il nastro crespato e pulendo il top con alcool denaturato.

⑪ ⑫

INDICAZIONI PER IL MONTAGGIO DEL TOP STANDARD SU BASE SENZA PENSILI

- È importante identificare la giusta posizione dell'alzatina o dello schienale attraverso i bollini colorati che solitamente sono forniti dal produttore di top per facilitarne il montaggio.
- Stendere del nastro crespato lungo la parte posteriore del top ad una distanza dal bordo pari allo spessore dell'alzatina o dello schienale. ESEMPIO: se lo spessore è di 2 cm, posizionare il nastro a 2 cm dal bordo. Stendere nella parte posteriore del top (a ridosso del muro e nello spazio scoperto) del silicone neutro non acetico di colore adeguato.
- Sull'alzatina stendere nella parte posteriore un leggero filo di silicone neutro (non acetico) di colore adeguato.
- Sullo schienale stendere alcune gocce di silicone neutro (non acetico) di colore adeguato in diversi punti della parte posteriore dello schienale.
- A ridosso del muro, posizionare l'alzatina o lo schienale nella parte posteriore del top.
- Premere e traslare delicatamente fino al posizionamento desiderato facendo uscire eventuale silicone in eccesso.

In caso di eccesso di silicone, pulire immediatamente utilizzando il prodotto "Silicone Refiner" della Fila o "Ultracare Smooth Silicone" della Mapei.



EN_ CHECK THAT THE SUPPLIED COMPONENTS CORRESPOND TO THE ORDER SPECIFICATIONS

- In the event of damage or missing parts, note any irregularities on the transport note.

1 2 3 4

SAFETY PRESCRIPTIONS WHEN HANDLING THE TOP

- It is important to always carry the top vertically (sloped upwards).
- Always place the top on a stable, weight-bearing, and level base.
- Do not hit or knock the top with heavy and/or sharp objects.
- Absolutely refrain from stepping on the top either on the floor or after placing it on the base units, e.g. to level the wall units.

5 6 7 8

INSTRUCTIONS FOR MOUNTING MULTIPLE COMBINATIONS

- It is important to apply one or two drops of neutral (non-acetic) silicone in some areas around the perimeter of the base unit.
- If there are no hindrances on the base unit, place the top gently on it while keeping it vertical and pushing it gently towards the wall, then lower it horizontally over the base.
- Repeat the actions for any additional top positioning.
- Place the tops very gently next to each other, checking for any misalignment.
- Perfectly level the tops by adjusting the base feet and/or by using shims.

9 10

INSTRUCTIONS FOR NOT SOILING TOPS DURING INSTALLATION

- To avoid soiling the tops, it is important to lay crepe tape along the sides of the top close to the coupling joint.
- Apply neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour along the inside of the edge onto which the other top is approached.
- Use a trowel to spread the silicone along the crack, then remove the crepe tape and clean the top with denatured alcohol.

11 12

INSTRUCTIONS FOR INSTALLATION OF STANDARD TOP ON BASE UNIT WITHOUT WALL UNITS

- It is important to identify the correct position of the backsplash or back panel by means of the coloured stickers that are usually provided by the top manufacturer to facilitate assembly.
- Apply crepe tape along the back of the top at a distance from the edge equal to the thickness of the backsplash or back panel. EXAMPLE: if the thickness is 2 cm, place the tape 2 cm from the edge.
- Apply neutral, non-acetic silicone of a suitable colour to the rear of the top (close to the wall and in the uncovered area).
- On the back of the backsplash, spread a thin film of neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour.
- Apply a few drops of neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour at different areas at the rear of the back panel.
- Place the backsplash or back panel against the wall at the rear of the top.
- Press and gently move to the desired position, allowing any excess silicone to flow out. In case of excess silicone, clean immediately using the product "Silicone Refiner" by Fila or "Ultracare Smooth Silicone" by Mapei.

FR_ VÉRIFIEZ QUE LA MARCHANDISE CORRESPOND AU CONTENU DE VOTRE COMMANDE

- Si des pièces manquent ou sont endommagées, indiquez-le sur le document de transport.

1 2 3 4

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LA MANUTENTION DU PLAN

- Prenez soin de toujours transporter le plan à la verticale.
- Placer toujours le plan de travail sur une base stable capable de supporter son poids et qui soit plane.
- Prenez garde de ne pas heurter ou cogner contre le plan avec des objets lourds ou tranchants.
- Évitez à tout prix de marcher sur le plan du top posé au sol ou installé sur sa base, par exemple, pour effectuer la mise à niveau des meubles hauts.

5 6 7 8

CONSIGNES POUR L'INSTALLATION DE COMBINAISONS MULTIPLES

- Veillez à appliquer une ou deux gouttes de silicone neutre (non acétique) en plusieurs points du périmètre de la base.
- Posez délicatement le plan sur la base dépourvue de tout objet, en le maintenant toujours à la verticale et en le poussant doucement vers le mur, avant de le déposer à l'horizontale sur la base.
- Répétez ces opérations si un second plan doit être installé.
- Mettez côte à côte les deux plans très délicatement, en vérifiant que l'un ne dépasse pas par rapport à l'autre.
- Mettez les deux plans parfaitement à niveau en réglant les pieds des bases et/ou à l'aide de cales.

9 10

CONSIGNES POUR NE PAS SALIR LES PLANS LORS DE L'INSTALLATION

- Pour ne pas salir les plans de travail, posez du ruban crêpé de peinture le long des côtés du plan, au niveau de la jonction entre les deux plans.
- Posez du silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée le long de la face interne du bord au contact de l'autre plan.
- À l'aide d'une spatule, étalez du silicone le long de la fissure, puis retirez le ruban crêpe de peintre et nettoyez le plan avec de l'alcool dénaturé.

11 12

CONSIGNES POUR L'INSTALLATION D'UN PLAN STANDARD SUR UNE BASE SANS MEUBLES HAUTS

- Il est important de définir avec précision la position du dossier ou du dossier, à l'aide des points colorés généralement fournis par la fabricant du plan, pour faciliter son installation.
- Posez du ruban crêpe adhésif le long de la partie arrière du plan, à une distance correspondant à l'épaisseur du dossier ou du dossier. EXEMPLE : si cette épaisseur est égale à 2 cm, posez du ruban adhésif à 2 cm du bord.
- Appliquez du silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée à l'arrière du plan (en correspondance du mur et dans l'espace découvert).
- Appliquez un léger cordon de silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée à l'arrière du dossier du plan de travail.
- Appliquez quelques gouttes de silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée en plusieurs points de l'arrière du dossier.
- En correspondance du mur, à l'arrière du plan , installez le dossier ou le dossier du plan.
- Appuyez doucement et faites glisser jusqu'à la position souhaitée, en laissant sortir le surplus de silicone. En cas d'excès de silicone, nettoyer immédiatement avec le produit "Silicone Refiner" de Fila ou "Ultracare Smooth Silicone" de Mapei.

DE_ IMMER SICHERSTELLEN, DASS DAS GELIEFERTE MATERIAL DER BESTELLUNG ENTSPRICHT

- Im Falle von beschädigten oder fehlenden Teile, sind diese entsprechend auf dem Transportdokument zu vermerken.

1 2 3 4

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEIM HANDLING VON PLATTEN

- Die Platten müssen immer zur langen Seite senkrecht transportiert werden (vertikal längs).
- Stellen Sie das Top immer auf eine stabile, tragfähige und planare Basis.
- Nicht mit schweren oder spitzen Gegenständen auf die Platte schlagen.
- Auf keinen Fall auf die am Boden liegenden oder bereits auf die Unterschränke installierten Platten steigen, um beispielsweise die Oberschränke zu nivellieren.

5 6 7 8

HINWEISE FÜR DIE MONTAGE VON MEHRFACH-KOMBINATIONEN

- Wichtig: Im ganzen Umfang der Unterschranks ein oder zwei Tropfen neutrales (nicht essigsaures) Silikon an einigen Stellen um den Umfang des Unterschranks auftragen.
- Eventuelle Gegenstände von den Unterschränken entfernen, bevor man die Platte senkrecht an die Wandfläche über den Unterschränken positioniert und dann langsam auf die Unterschränke abklappt.
- Diesen Vorgang für jede der zu montierende Platte wiederholen.
- Die Platten einander nähern und prüfen, dass sie sich auf der gleichen Ebene befinden.
- Die Platten durch Verstellen der Füße und/oder mit Zwischenstücken nivellieren.

9 10

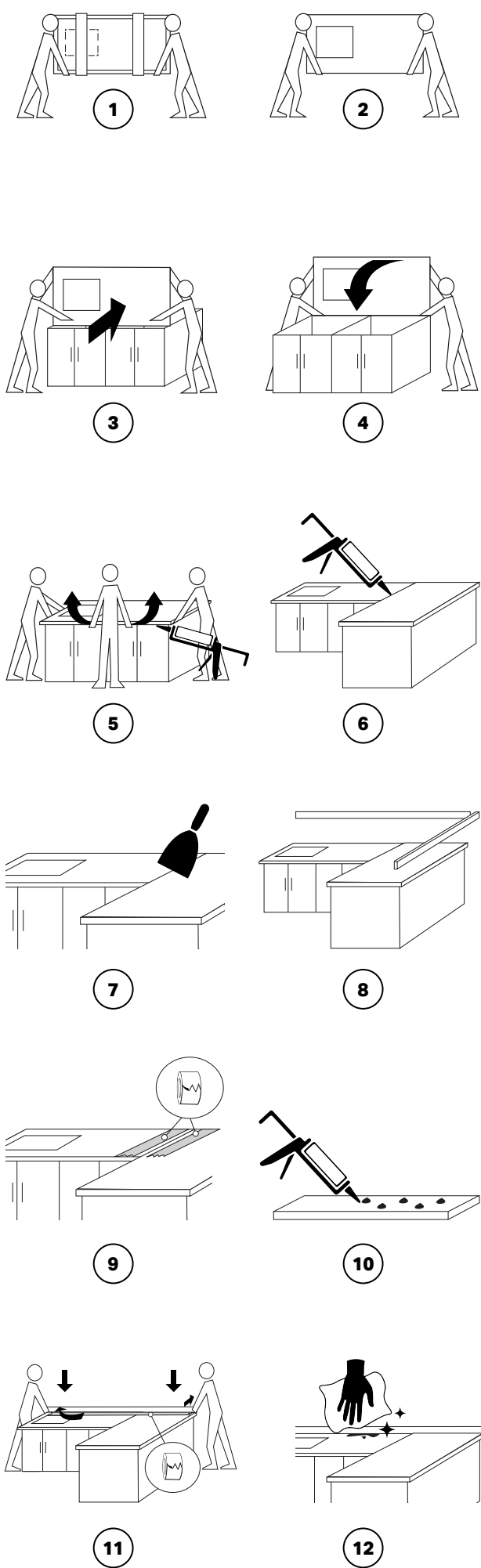
HINWEISE ZUR VERMEIDUNG VON VERSCHMUTZUNGEN BEI DER MONTAGE DER PLATTEN

- Um eine Verschmutzung der Platten zu vermeiden, sollten diese an den Verbindungsstellen den Kanten entlang mit Kreppband abgedeckt werden.
- Neutrales (nicht essigsaures) Silikon in einer geeigneten Farbe auf die Innenseite der Kante streichen, auf die die andere Platte gelegt wird0
- Das Silikon mit einem Spachtel dem Spalt entlang auftragen. Danach das Kreppband entfernen und die Platte mit denaturiertem Alkohol reinigen.

11 12

HINWEISE FÜR DIE MONTAGE EINER STANDARDPLATTE AUF EINEN UNTERSCHRANK OHNE OBERSCHRÄNKE

- Bei der Montage ist es jeweils sehr wichtig, auf die korrekte Positionierung der Wandleiste oder der Spritzwand zu achten. Hierbei helfen die farbigen Aufkleber, die der Plattenhersteller zu Erleichterung der Montagearbeiten an der Platte anbringt.
- Das Kreppband entlang der Rückseite der Platte in einem Abstand von der Kante, der der Stärke der Wandleiste oder Spritzwand entspricht anbringen. BEISPIEL: Beträgt die Stärke der Wandleiste oder Spritzwand 2 cm, das Kreppband 2 cm vom Rand entfernt anbringen.
- Im hinteren Teil der Platte (an der Wand und im nicht abgedeckten Bereich) neutrales, nicht essigsaures Silikon in einer geeigneten Farbe auftragen.
- Eine geringe Menge neutrales (nicht essigsaures) Silikon in einer geeigneten Farbe auf der Rückseite der Wandleiste auftragen.
- Einige Tropfen eines neutralen (nicht essigsauren) Silikons in einer geeigneten Farbe an verschiedenen Stellen der Rückseite der Spritzwand auftragen.
- Die Wandleiste oder Spritzwand wandseitig an der Platte positionieren.
- Vorsichtig in die korrekte Position drücken, damit etwaiges überschüssiges Silikon entweichen kann. Bei überschüssigem Silikon sofort mit dem Produkt „Silicone Refiner“ von Fila oder „Ultracare Smooth Silicone“ von Mapei reinigen.

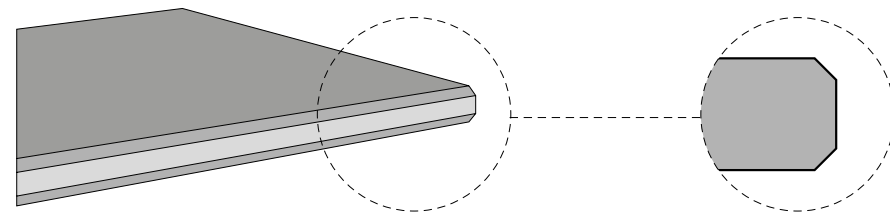


I bordi

Edges
Bords
Kanten

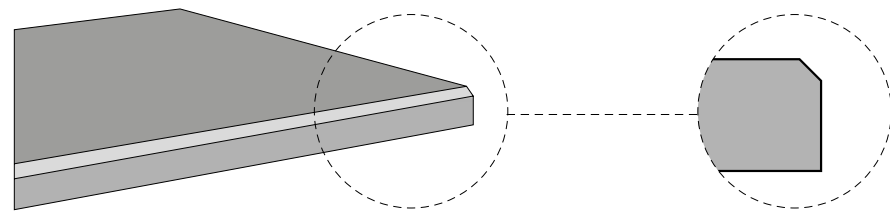
Alcune tipologie di bordi

Some types of edges / Quelques types de bords / Einige Arten von Kanten.



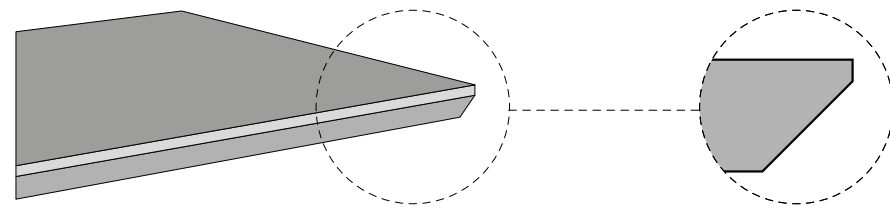
1

Costa retta doppia squadrata
Double straight squared ridge



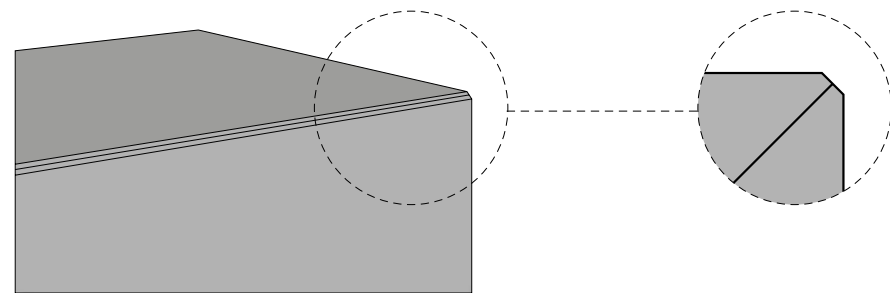
2

Costa retta squadrata
Straight squared ridge



3

Costa 45° squadrata
Squared ridge at 45°



4

Costa elle squadrata
L-shaped squared ridge

IT_ Qualunque tipo di bordo si desideri realizzare **dovrà essere completato con un rompifilo o un bisello perimetrale**. La finitura del bordo può essere eseguita sia con macchine automatiche che manualmente utilizzando i dischi adatti.

- **Il bordo dritto** deve avere un **bisello di almeno 2 mm**.
- **Il bordo arrotondato** deve presentare **una curvatura** con un raggio **di almeno 2 mm**.

Il bordo dritto è la finitura che consente di lasciare il bordo della lastra da 12/20 mm a vista. Viene spesso utilizzato come bordo perimetrale di tavoli e top da cucina, o come finitura per il foro del lavello quando la vasca è installata sottopiano. Se richiesto, il bordo può essere lucidato tramite una serie di mole diamantate abrasive a grana crescente, utilizzando macchinari a controllo numerico.

Per garantire una maggiore durata nel tempo, **è importante che il bordo dritto termini con la bisellatura dello spigolo, preferibilmente con un angolo di almeno 2 mm**. Generalmente, è sufficiente bisellare solo lo spigolo superiore, ma in alcuni casi si può prevedere una doppia bisellatura. In questo caso, si possono usare utensili specifici che eseguono entrambe le bisellature in un'unica passata (bordo ① ②).

Nel caso di bordo (costa retta squadrata e costa 45° squadrata), anche in questo caso, **è importante che il bordo termini con la bisellatura dello spigolo, preferibilmente con un angolo di almeno 2 mm** (bordo ③ ④).

Per la bisellatura dei tagli curvilinei, è necessario utilizzare una **macchina a controllo numerico con una mola a 5 assi**.

Gli ultimi passaggi di lucidatura e bisellatura possono essere eseguiti manualmente, utilizzando pad diamantati montati su una smerigliatrice. In questo caso, il risultato dipenderà dall'abilità dell'operatore.

Altri tipi di bordo (come il toro o il mezzo toro) possono essere realizzati con mole profilatrici utilizzabili su macchinari a controllo numerico, permettendo di ottenere una vasta gamma di finiture grazie all'uso di diverse mole sagomate.

EN_ Any type of edge you wish to create must be completed with a chamfer or bevel along the perimeter. The edge finishing can be performed either by automatic machines or manually using suitable grinding discs.

- **A straight edge** must have a bevel of **at least 2 mm**.
- **A rounded edge** must have a **curvature radius of at least 2 mm**.

The straight edge is the finish that allows the 12 mm or 20 mm slab thickness to remain visible. It is often used as the perimeter edge of tables and kitchen countertops, or as the finish around sink openings when the basin is installed under the countertop. If required, the edge can be polished using a series of progressively finer diamond abrasive wheels on CNC machinery.

To ensure greater durability over time, **the straight edge should end with a beveled corner, preferably with an angle of at least 2 mm**. Generally, it is sufficient to bevel only the upper edge, but in some cases a double bevel may be used. In such cases, specific tools can perform both bevels in a single pass (edge ① ②).

For square and 45° square edges, **it is equally important that the edge terminates with a beveled corner, preferably with an angle of at least 2 mm** (edge ③ ④).

For beveling curved cuts, a CNC machine equipped with a 5-axis grinding wheel must be used.

The final polishing and beveling steps can be performed manually using diamond pads mounted on a grinder. In this case, the result will depend on the operator's skill.

Other types of edges—such as bullnose or half-bullnose—can be made using profiling wheels on CNC machines, allowing for a wide range of finishes depending on the shaping wheels employed.

FR_ Tout type de bord souhaité doit être complété par un chanfrein ou un biseau périphérique. La finition du bord peut être effectuée soit à l'aide de machines automatiques, soit manuellement à l'aide de disques adaptés.

- **Le bord droit** doit présenter un **biseau d'au moins 2 mm**.
- **Le bord arrondi** doit avoir **une courbure** avec un rayon **d'au moins 2 mm**.

Le bord droit est la finition qui permet de laisser visible l'épaisseur de la dalle de 12 mm ou 20 mm. Il est souvent utilisé comme bord périphérique pour les tables et les plans de travail, ou comme finition pour les découpes d'évier en installation sous-plan. Si nécessaire, le bord peut être poli à l'aide d'une série de meules abrasives diamantées à grain progressif, sur des machines à commande numérique.

Pour garantir une plus grande durabilité dans le temps, **le bord droit doit se terminer par un chanfrein, de préférence d'un angle d'au moins 2 mm**. En général, il suffit de chanfreiner uniquement l'arête supérieure, mais dans certains cas un double chanfrein peut être réalisé. Dans ce cas, des outils spécifiques permettent d'effectuer les deux chanfreins en un seul passage (bord ① ②).

Dans le cas de bords droits ou à 45° d'équerre, **il est également important que le bord se termine par un chanfrein d'au moins 2 mm** (bord ③ ④).

Pour le chanfreinage des découpes courbes, il est nécessaire d'utiliser une **machine à commande numérique équipée d'une meule à 5 axes**.

Les dernières étapes de polissage et de chanfreinage peuvent être réalisées manuellement à l'aide de patins diamantés montés sur une meuleuse. Dans ce cas, le résultat dépendra de la compétence de l'opérateur.

D'autres types de bords (comme le quart-de-rond ou le demi-rond) peuvent être réalisés avec des meules profilées sur machines à commande numérique, permettant d'obtenir une large gamme de finitions grâce à l'utilisation de différents profils de meules.

DE_ Jede Art von Kante, die hergestellt werden soll, muss mit einer umlaufenden Fase oder Abschrägung versehen werden. Die Kantenbearbeitung kann sowohl mit automatischen Maschinen als auch manuell mit geeigneten Schleifscheiben durchgeführt werden.

- **Eine gerade Kante** muss eine **Fase von mindestens 2mm haben**.
- **Eine abgerundete Kante** muss einen **Krümmungsradius von mindestens 2mm aufweisen**.

Die gerade Kante ist die Ausführung, bei der die 12 mm- oder 20 mm-Plattenstärke sichtbar bleibt. Sie wird häufig als Außenkante von Tischen und Küchenarbeitsplatten oder als Abschluss der Aussparung für Unterbau-Spülbecken verwendet. Auf Wunsch kann die Kante durch eine Reihe von Diamant-Schleifrädern mit zunehmender Körnung auf CNC-Maschinen poliert werden.

Um eine längere Lebensdauer zu gewährleisten, sollte die gerade Kante mit einer Fase enden, vorzugsweise mit einem Winkel von mindestens 2 mm. In der Regel genügt es, nur die obere Kante anzuschrägen, in einigen Fällen kann jedoch eine doppelte Fase vorgesehen werden. Hierfür können spezielle Werkzeuge verwendet werden, die beide Fasen in einem Arbeitsgang ausführen (Kante ① ②).

Auch bei rechtwinkligen oder 45°-rechtwinkligen Kanten **ist es wichtig, dass die Kante mit einer Fase von mindestens 2 mm endet** (Kante ③ ④).

Für das Anfassen von gebogenen Schnitten ist eine CNC-Maschine mit einem 5-Achs-Schleifkopf erforderlich.

Die letzten Poliervorgänge und Fasen können manuell mit auf einer Schleifmaschine montierten Diamant-Pads durchgeführt werden. Das Ergebnis hängt hierbei von der Geschicklichkeit des Bedieners ab.

Andere Kantentypen (z. B. Vollrund oder Halb-Rund) können mit Profilschleifrädern auf CNC-Maschinen gefertigt werden, wodurch sich eine Vielzahl von Oberflächenausführungen je nach verwendetem Schleifprofil erzielen lässt.

Come realizzare gli spigoli

How to make the edges
Comment réaliser les coins
Wie man die Ecken erstellt

IT_ Gli angoli a 45° sono necessari per ottenere i raccordi tra le diverse sagomature e rendere monoblocco il lavorato (velette coste laterali verticali- vaschette integrate). Lo spigolo ottenuto deve poi essere smussato manualmente con apposito utensile.

La lucidatura finale della costa verrà effettuata con mole lucidanti in sequenza crescente di forza abrasiva.

La jollatura della lastra avviene con l'apposito accessorio da montare nella barra di taglio.

EN_ 45° cuts are needed for the joints between the various shapes and to make the finished item into a single element (panels to conceal vertical side edges, built-in containers/sinks etc).

The edge obtained must then be bevelled manually with a suitable tool and final-polished using polishing wheels with increasing order of strength. Cut the slab with a 45° angle using the cutting bar accessory.

FR_ Les angles à 45° sont nécessaires pour réaliser les raccords entre les différents façonnages et obtenir un ouvrage monobloc (retombées chants latéraux verticaux - cuvettes intégrées). L'arête obtenue doit ensuite être adoucie manuellement avec un outil spécifique.

Le polissage final du chant sera réalisé à l'aide de meules lustrantes en augmentant progressivement la force abrasive. Commencer le biseautage de la dalle en utilisant l'accessoire prévu à monter sur la barre de coupe.

DE_ Die Ecken zu 45° sind erforderlich, um die Anschlüsse zwischen den verschiedenen Formen herzustellen und das hergestellte Produkt zu einem Teil zu machen (Verkleidung von seitlichen senkrechten Längsseiten - eingelassene Becken).

Die erzielte Kante muss dann manuell mit einem dazu dienenden Werkzeug abgeschrägt werden. Das abschließende Polieren der Längskante wird mithilfe von polierenden Schleifscheiben mit zunehmender Abriebkraft ausgeführt. Der Eckschnitt wird an der Platte mit dem dazu dienenden Zubehör ausgeführt, das an der Schneidstange montiert wird.

IT_

Per realizzare una finitura a spigolo dall'aspetto estetico convincente senza l'utilizzo di profili eseguire i seguenti passaggi:

1. Tagliare il bordo della lastra a 45°.
2. Posizionare sul banco lavoro i pezzi tagliati come in figura 2.
3. Stendere sul profilo a 45° il collante con un tono uguale al colore della superficie della lastra.
4. Accoppiare i pezzi preparati così come in figura 4.
5. Quando l'adesivo avrà maturato la presa, eseguire con una smerigliatrice manuale (preferibilmente ad acqua) la finitura dello spigolo fino ad ottenere un bisello di 2mm.
6. Con un tampone o un pads diamantato, rifinire i bordi taglienti della lastra.
7. Pulire il tutto accuratamente seguendo le indicazioni presenti nella sezione "Pulizia e manutenzione" a pag. 54.

EN_ This solution involves cutting the slabs at 45°.

To achieve an edge with a flawless finish without using section bars, perform the following steps.

1. Cut the edge of the slab at 45°.
2. Place the cut pieces on the workbench as shown in figure 2.
3. Spread an adhesive of the same colour of the slab surface on the 45-degree edge.
4. Match the two parts together as shown in figure 4.
5. When the adhesive has set, use a manual grinder (preferably water-cooled) to finish the edge until a 2mm bevel is achieved.
6. Hone the slab's sharp edges with a rubber pad or a diamond pad.
7. Clean everything thoroughly following the instructions in the "Cleaning and Maintenance" section on page 54.

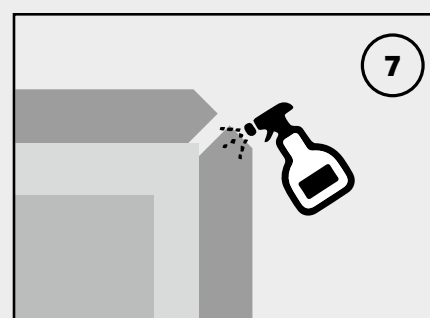
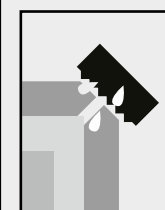
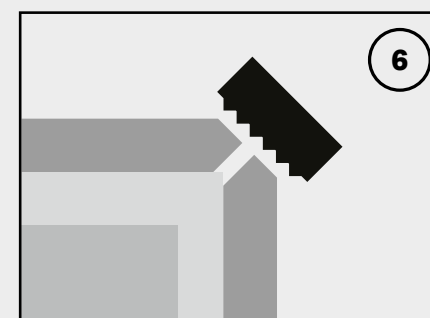
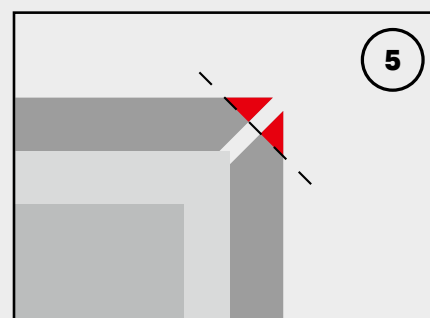
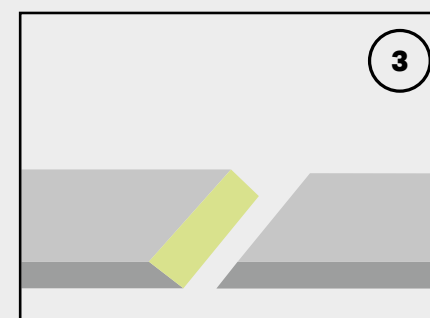
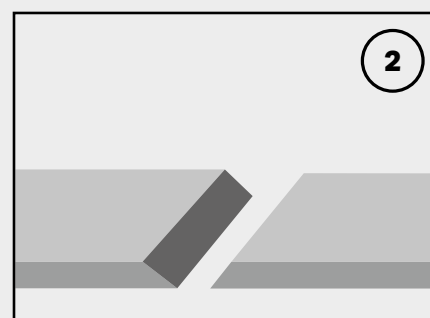
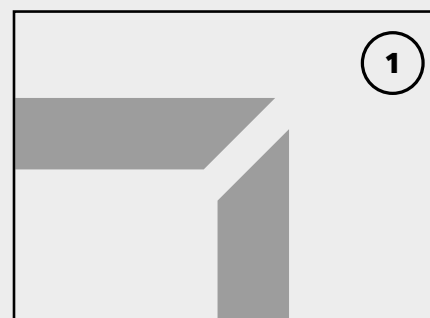
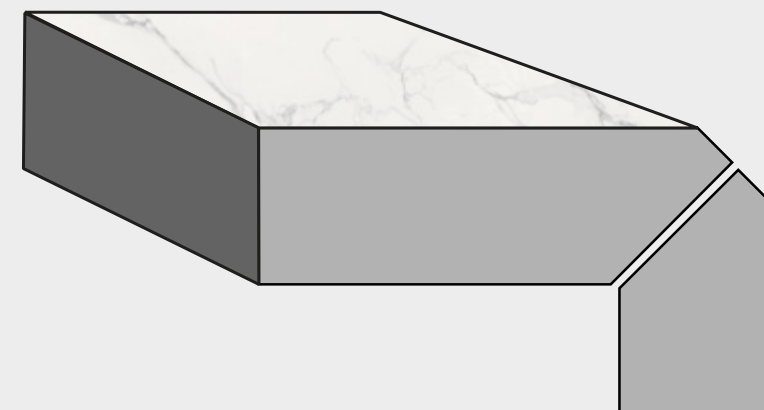
FR_ Cette solution prévoit le biseautage des dalles à 45°.

Pour réaliser une finition en arrête esthétique et convaincante sans utiliser de profils, procéder comme suit.

1. Finissez les bords de la dalle à 45°.
2. Placez les pièces découpées sur l'établi comme montré dans la figure 2.
3. Étalez la colle d'un ton assorti à la couleur de la surface de la dalle sur le profilé à 45°.
4. Unissez les deux parties ensemble comme dans la figure 4.
5. Lorsque l'adhésif a durci, utilisez une meuleuse manuelle (de préférence à eau) pour finir le bord jusqu'à obtenir un chanfrein de 2 mm.
6. Finissez les bords tranchants de la dalle avec un tampon ou un pads diamanté.
7. Nettoyer le tout soigneusement en suivant les instructions de la section "Nettoyage et entretien" à la page 54.

DE_ Diese Lösung sieht die Verwendung der Fliese zur Erstellung von Universalformstücken von 45° vor. Zur Herstellung einer Ausführung mit Kante mit ästhetisch überzeugendem Aussehen ohne Verwendung von Profilen, sind die folgenden Schritte auszuführen.

1. Schneiden Sie die Kante der Platte in einem Winkel von 45°.
2. Legen Sie die zugeschnittenen Teile auf die Werkbank wie im Bild 2.
3. Kleber auf das 45°-Profil in einem Farbton auftragen, der der Farbe der Plattenoberfläche entspricht.
4. Verbinden Sie die vorbereiteten Teile wie im Bild 4.
5. Wenn der Kleber ausgehärtet ist, verwenden Sie einen Hand-Schleifer (vorzugsweise mit Wasser) um die Kante zu bearbeiten, bis ein 2-mm-Fase erreicht ist.
6. Nehmen Sie mit einem Puffer oder einer Diamantscheibe die Feinbearbeitung der scharfen Kanten der Platte vor.
7. Reinigen Sie alles gründlich gemäß den Anweisungen in der Rubrik „Reinigung und Wartung“ auf Seite 54.



Indicazioni sulla lavorazione

Instructions on the processing
Instructions sur le traitemen
Anweisungen zur Bearbeitung

IT_ Prima di iniziare la lavorazione, **la lastra deve essere lavata con acqua e soggetta ad una attenta ispezione visiva.** Questo per individuare eventuali difetti di fabbricazione o rotture derivanti dalle precedenti movimentazioni.

Contestazioni per lastre trasformate o utilizzate con difetti visivi presenti prima della sua lavorazione o installazione, non potranno essere accettate.

Le lastre AVASTONE sono fornite in fullsize non rettificate, e prima di iniziare le lavorazioni, **si deve detensionare la lastra eliminando il bordo perimetrale.** La superficie utile lavorabile, **sarà così pari a 160x320cm.**

Utilizzare macchine professionali raffreddate ad acqua, già in uso nel settore marmo e agglomerati, predisposte con utensili per gres porcellanato.

Il piano di appoggio deve essere solido, pulito e planare. Nel caso di lavorazione con macchine a controllo numerico (CNC), le ventose devono poggiare su tutto il retro lastra con particolare attenzione alle aree prossime a fori e scassi. La movimentazione del lavorato finito va effettuata con la massima attenzione, soprattutto in presenza di scassi e fori interni.

L'esecuzione del lavorato, deve essere preceduta dallo studio di tutte le lavorazioni previste e considerati tutti gli accorgimenti.

EN_ Before starting the machining, **the slab must be washed with water and subjected to a careful visual inspection.** This is to detect any manufacturing defects or cracks resulting from previous handling.

Claims for processed or used slabs with visual defects present prior to machining or installation will not be accepted.

AVASTONE slabs are supplied in non-adjusted full size, and before starting machining, **the slab must be trimmed by removing the perimetral edge.** The effective workable surface **will thus be 160x320cm.**

Use professional water-cooled machines, already in use in the marble and agglomerate field, equipped with tools suitable for porcelain stoneware.

The supporting surface must be solid, clean and flat. In case of CNC machining, the suction cups must rest on the whole back surface of the slab, especially near the areas close to holes and cutouts.

The finished workpiece must be handled with the utmost care, especially if there are cutouts and internal holes.

The execution of the work must be preceded by a study of all the machining envisaged and all precautions must be taken into consideration.

FR_ Avant de commencer l'usinage, **la dalle doit être lavée à l'eau et soumise à un contrôle visuel minutieux.** Cela permet de relever les éventuels défauts de fabrication ou toute fissure résultant d'une manutention antérieure.

Les réclamations pour des dalles transformées ou utilisées présentant des défauts visuels présents avant leur usinage ou leur pose ne pourront pas être acceptées.

Les dalles AVASTONE sont fournies en taille réelle non rectifiée, et avant de commencer l'usinage, **la dalle doit être profilée en enlevant son bord périphérique.** La surface utile utilisable sera donc de 160x320cm.

Utiliser des machines professionnelles refroidies à l'eau, déjà utilisées dans le secteur du marbre et des agglomérés, équipées d'outils pour le grès cérame.

La surface d'appui doit être solide, propre et plate. Lorsqu'on travaille avec une commande numérique, les ventouses doivent reposer sur tout le dos de la dalle avec une attention particulière aux zones proches des trous et des évidements.

La manipulation de la pièce finie doit être effectuée avec le plus grand soin, notamment en présence d'évidements et de trous internes.

L'exécution de la pièce finie doit être précédée d'une étude de tous les usinages prévus et toutes les précautions doivent être envisagées.

DE_ Vor Beginn der Verarbeitung **ist die Platte mit Wasser zu waschen und einer sorgfältigen Sichtprüfung zu unterziehen.** Dies dient dazu, alle Herstellungsfehler oder Brüche zu identifizieren, die sich aus der vorherigen Handhabung ergeben.

Reklamationen für bearbeitete oder gebrauchte Platten mit sichtbaren Mängeln, die vor ihrer Verarbeitung oder Installation vorhanden waren, können nicht akzeptiert werden.

AVA STONE-Platten werden in nicht rektifizierter voller Größe geliefert, und vor Beginn der Arbeiten muss die Platte konturiert werden, indem die Kanten entlang des gesamten Umfangs entfernt werden.

Die nutzbare Arbeitsfläche beträgt somit 160x320 cm.

Verwenden Sie professionelle wassergekühlte Maschinen, die bereits im Marmor- und Agglomeratbereich eingesetzt werden und mit Werkzeugen für Feinsteinzeug ausgestattet sind.

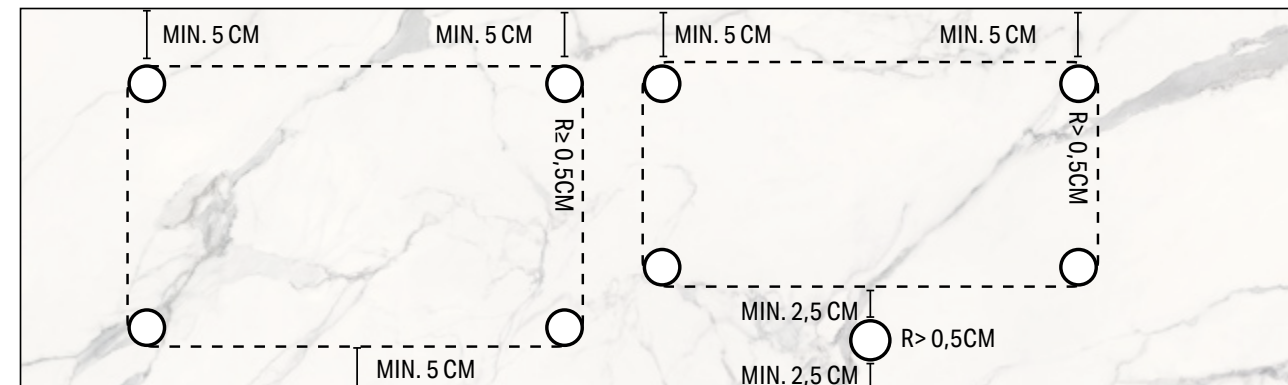
Die Auflagefläche muss fest, sauber und eben sein. Bei der CNC-Bearbeitung müssen die Saugnapfe auf der gesamten Rückseite der Platte aufliegen, wobei besonders auf die Bereiche in der Nähe von Ausschnitten und Öffnungen zu achten ist.

Der Umgang mit dem fertigen Produkt muss mit größter Sorgfalt erfolgen, insbesondere bei Vorhandensein von internen Ausschnitten und Öffnungen.

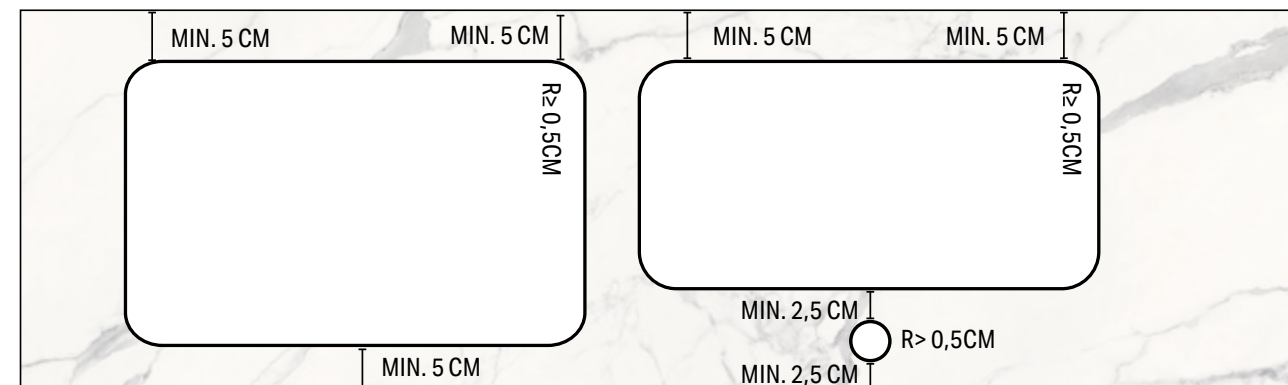
Der Ausführung der Arbeiten muss das Studium aller vorgesehenen Prozesse und die Berücksichtigung aller Vorsichtsmaßnahmen vorausgehen.

I fori per gli scassi

Holes for cutouts
Les niches d'encastrement
Die Bohrungen für die Aussparungen



STEP1



STEP2

IT_ Durante la progettazione del piano, considerare **una distanza minima di 5 cm dai bordi esterni per la realizzazione degli scassi** e di **2,5 cm per le forature destinate alla rubinetteria e in prossimità di aperture contigue** (ad esempio doppio lavello o piano cottura). Gli angoli interni devono avere una raggiatura minima di 0,5 cm (vedi figura). I bordi superiori esterni devono sempre essere smussati con rompifilo.

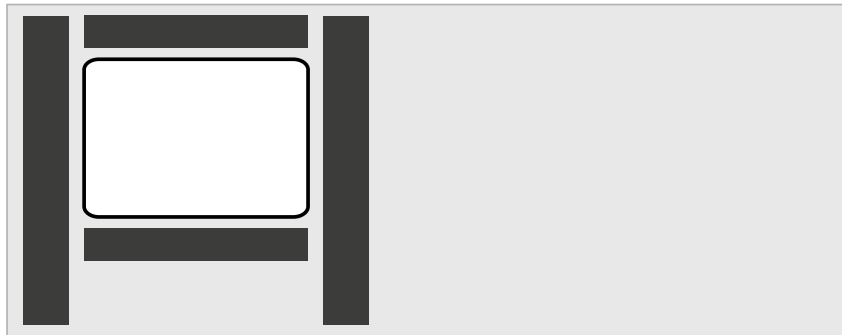
EN_ During the design of the countertop, consider **a minimum distance of 5 cm from the outer edges for the creation of cut-outs and 2.5 cm for the drillings intended for tap fittings and near contiguous openings** (such as a double sink or cooktop). The inner corners must have a minimum radius of 0.5 cm (see figure). The upper outer edges must always be chamfered with an arris.

FR_ Lors de la conception du plan, prévoir **une distance minimale de 5 cm des bords extérieurs pour la réalisation des découpes et de 2,5 cm pour les perçages destinés à la robinetterie et à proximité d'ouvertures contiguës** (par exemple un double évier ou une plaque de cuisson). Les angles intérieurs doivent avoir un rayon minimum de 0,5 cm (voir figure). Les bords supérieurs extérieurs doivent toujours être chanfreinés avec un casse-arête.

DE_ Bei der Planung der Arbeitsplatte ist **ein Mindestabstand von 5 cm zu den Außenkanten für die Herstellung der Ausschnitte und von 2,5 cm für die Bohrungen für Armaturen sowie in der Nähe angrenzender Öffnungen** (z. B. Doppelspüle oder Kochfeld) einzuhalten. Die Innenwinkel müssen einen Mindestradius von 0,5 cm aufweisen (siehe Abbildung). Die oberen Außenkanten sind stets mit einer Fase zu brechen.

Rinforzi e fissaggio

Reinforcement and installation
Renforts et fixation
Verstärkungen und Befestigung



IT_ i piani realizzati con bordo a vista devono essere appoggiati su tutto il perimetro della base su rinforzi predisposti in prossimità degli scassi.

I piani realizzati con veletta perimetrale a 45° invece, devono essere rinforzati sulla parte inferiore con barre realizzate con gli scarti di lavorazione o altri tipi di supporti (vedi sopra) ed incollate con adesivi ad alta elasticità. Di seguito un elenco dei principali tipi di supporto esistenti.

- Legni
- Vetro e cristallo
- Polistirene ad alta densità
- Polistirene estruso
- Pannelli di multistrato marino
- Pannelli sandwich di alluminio alveolare
- Pietra

EN_ The surfaces with exposed edges must be supported along the entire perimeter of the base on reinforcements positioned near the cutouts.

Surfaces with a 45° perimeter bevel must be reinforced on the underside with bars made from processing scraps or other types of supports (see above) and bonded with high-elasticity adhesives.

Below is a list of the main existing substrate types:

- Wood
- Glass and crystal
- High density polystyrene
- Expanded polystyrene
- Marine plywood panels
- Honeycomb aluminium sandwich panels
- Stone

FR_ Les plans avec bords visibles doivent être soutenus sur tout le périmètre de la base sur des renforts positionnés près des découpes.

Les plans avec une corniche périmétrique à 45° doivent être renforcés sur la partie inférieure avec des barres fabriquées à partir des chutes de travail ou d'autres types de supports (voir ci-dessus) et collées avec des adhésifs à haute élasticité.

Voici une liste des principaux types de substrats existants :

- Bois
- Verre et cristal
- Polystyrène haute densité
- Polystyrène expansé
- Panneaux en contreplaqué marin
- Panneaux sandwich en aluminium alvéolaire
- Pierre

DE_ Die Oberflächen mit sichtbaren Kanten müssen entlang des gesamten Umfangs der Basis auf Verstärkungen abgestützt werden, die in der Nähe der Ausschnitte positioniert sind.

Oberflächen mit einem 45°-Randbevel müssen auf der Unterseite mit Stangen verstärkt werden, die aus Produktionsabfällen oder anderen Arten von Stützen (siehe oben) bestehen und mit hochflexiblen Klebstoffen verklebt werden.

Nachfolgend eine Liste der wichtigsten vorhandenen Substratarten:

- Holz
- Glas und Kristall
- Hochdichte Polystyrol
- Expandiertes Polystyrol
- Marine-Schichtholzplatten
- Waben-Aluminium-Sandwichplatten
- Stein

Lavorazioni di cantiere

Construction site works
Travaux de chantier
Baustellenarbeiten

Foratura circolare

Circular holes
Perçage circulaire
Runde Aussparung



IT_ Con una fresa diamantata montata sul trapano con la funzione percussione disattivata, iniziare a realizzare il foro incidendo la lastra con un'angolazione di circa 75°. Raddrizzare lentamente il trapano continuando a farlo oscillare con cautela e avendo cura di mantenere sempre bagnata sia la fresa che la lastra.

EN_ Using a diamond drill with the percussion function deactivated, start making the hole by scoring the slab at an angle of approximately 75°. Slowly straighten the drill, moving it carefully from side to side and taking care to keep both the bur and the slab wet.

FR_ À l'aide d'une fraise diamantée montée sur une perceuse avec la fonction percussion désactivée, commencer à réaliser le trou en incisant la dalle avec un angle d'environ 75°. Redresser lentement la perceuse en continuant à la faire osciller avec prudence et en veillant à mouiller constamment la fraise et la dalle.

DE_ Mit einem Diamantfräser, der auf einer Bohrmaschine mit deaktivierter Schlagfunktion montiert ist, beginnen Sie das Loch, indem Sie die Platte in einem Winkel von etwa 75° anritzen. Richten Sie den Bohrer langsam gerade und lassen Sie ihn weiter vorsichtig schwingen, wobei darauf zu achten ist, sowohl die Fräse als auch die Platte immer nass zu halten.



Foratura rettangolare

Rectangular holes
Perçage rectangulaire
Rechteckige Aussparung



IT_ Per prima cosa segnare con una matita il foro rettangolare da realizzare. Con un **trapano con punta diamantata di diametro 5-7 mm** e con la funzione percussione disattivata, incidere la lastra **con un'angolazione iniziale di circa 75°**. Procedere alla realizzazione dei fori nei quattro angoli dello scasso, applicando una pressione costante e facendo oscillare lentamente il trapano. È fondamentale mantenere bagnati con acqua sia la punta del trapano che la lastra. Dopo aver eseguito i fori, tagliare i lati lungo la linea tracciata utilizzando un flessibile con disco diamantato specifico per gres.

EN_ First of all, using a pencil, mark out the rectangular hole required. Using a **drill with a diamond bit** of **diameter 5–7 mm**, start cutting the slab with the hammer drill function switched off, working at an **initial angle of approximately 75°**. Proceed with drilling holes in the four corners of the cutout, applying constant pressure and slowly oscillating the drill. It is essential to keep both the drill bit and the slab wet with water. After drilling the holes, cut along the marked line using an angle grinder with a diamond blade specifically for porcelain stoneware.



FR_ Tout d'abord, marquer le trou rectangulaire à réaliser avec un crayon. Avec une **perceuse à foret diamanté de diamètre 5–7 mm** et sans activer la fonction de percussion, couper la dalle **avec un angle initiale de 75°**. Procédez au perçage des trous dans les quatre coins de la découpe, en appliquant une pression constante et en faisant osciller lentement la perceuse. Il est essentiel de maintenir humides à l'eau à la fois le foret et la plaque. Après avoir percé les trous, coupez le long de la ligne tracée en utilisant une meuleuse d'angle avec un disque diamanté spécifique pour le grès cérame.



DE_ Zeichnen Sie zuerst mit einem Bleistift die erzustellende rechteckige Aussparung auf. Schneiden Sie die Platte mit einer Bohrmaschine mit **Diamantbohrer von Durchmesser 5–7 mm**, bei deaktivierter Schlagbohr-Funktion in einem **anfänglichen Winkel von etwa 75° ein**. Bohren Sie die Löcher in den vier Ecken der Aussparung, indem Sie gleichmäßigen Druck ausüben und die Bohrmaschine langsam hin und her bewegen. Es ist wichtig, sowohl den Bohrer als auch die Platte mit Wasser feucht zu halten. Nach dem Bohren der Löcher schneiden Sie entlang der markierten Linie mit einem Winkelschleifer und einer speziellen Diamantscheibe für Feinsteinzeug.

IT_

- Utilizzare solo dischi diamantati per gres porcellanto.
- La pressione di avanzamento deve essere ridotta all'ingresso e all'uscita del pezzo.
- Raffreddare l'utensile nel punto di taglio con acqua continua.
- Tutte le lavorazioni per scassi e aperture, devono iniziare con la foratura degli angoli, come descritto in precedenza.
- Per la realizzazione di angoli a 45°, si consigliano dischi ultra sottili per limitare le vibrazioni.
- Si raccomanda una bisellatura di 2 mm sullo spigolo ottenuto.
- La rotazione del disco deve sempre orientarsi nel verso della direzione di taglio.
- Per i tagli a L, iniziare praticando un foro nell'angolo interno, quindi procedere con il taglio lineare dal foro verso il bordo.

EN_

- Use only diamond discs for porcelain stoneware.
- The feed pressure should be reduced at the entry and exit of the piece.
- Cool the tool at the cutting point with a continuous water flow.
- All milling and opening operations must begin with drilling the corners, as previously described.
- For 45° angle cuts, ultra-thin blades are recommended to reduce vibrations.
- A 2 mm bevel on the finished edge is advised.
- The rotation of the disc must always be oriented in the cutting direction.
- For L-shaped cuts, start by drilling a hole in the inner corner, then proceed with a straight cut from the hole to the edge.

FR_

- Utiliser exclusivement des disques diamant pour le grès cérame.
- La pression d'avance doit être réduite à l'entrée et à la sortie de la pièce.
- Refroidissez l'outil au point de coupe avec un flux continu d'eau.
- Toutes les découpes et ouvertures doivent commencer par le perçage des coins, comme décrit précédemment.
- Pour les coupes en angle de 45°, il est recommandé d'utiliser des disques ultra-fins pour limiter les vibrations.
- Un chanfrein de 2 mm sur le bord réalisé est conseillé.
- La rotation du disque doit toujours se faire dans le sens de la coupe.
- Pour les coupes en L, commencez par percer un trou dans l'angle intérieur, puis poursuivez avec une coupe linéaire du trou vers le bord.

DE_

- Für Feinsteinzeug nur Diamanttrennscheiben verwenden.
- Der Vorschubdruck sollte am Ein- und Austritt des Werkstücks reduziert werden.
- Kühlen Sie das Werkzeug an der Schneidstelle kontinuierlich mit Wasser.
- Alle Fräs- und Öffnungsarbeiten müssen mit dem Bohren der Ecken beginnen, wie zuvor beschrieben.
- Für 45°-Winkelschnitte werden ultradünne Scheiben empfohlen, um Vibrationen zu reduzieren.
- Eine 2-mm-Fase an der bearbeiteten Kante wird empfohlen.
- Die Drehung der Scheibe muss immer in Richtung der Schnittrichtung erfolgen.
- Bei L-förmigen Schnitten zuerst ein Loch in der inneren Ecke bohren, dann mit einem geraden Schnitt vom Loch zur Kante fortfahren.

Lavorazione con centro di lavoro

Machining with CNC Work Center
Usinage avec centre d'usinage CNC
Bearbeitung mit CNC-Bearbeitungszentrum

IT_LelastreAVASTONEpossonoesserelavoratecon centri di lavoro a controllo numerico, ideali per operazioni ad alta precisione come scassi per lavelli e piani cottura, tagli curvilinei, finiture di bordo (filo-top), fori e lucidature. I modelli più avanzati consentono anche la rotazione e l'inclinazione della testa utensile, ampliando ulteriormente le possibilità di lavorazione.

EN_AVASTONE slabs can be processed with CNC machining centers, ideal for high-precision operations such as cutouts for sinks and cooktops, curved cuts, edge finishes (flush-mount), holes, and polishing. The most advanced models also allow the rotation and tilting of the tool head, further expanding the processing possibilities.

FR_Les dalles AVASTONE peuvent être travaillées avec des centres d'usinage à commande numérique (CNC), idéaux pour des opérations de haute précision telles que les découpes pour éviers et plaques de cuisson, les coupes curvilignes, les finitions de bord (à fleur), les perçages et le polissage. Les modèles les plus avancés permettent également la rotation et l'inclinaison de la tête de l'outil, élargissant encore les possibilités d'usinage.

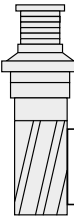
DE_AVASTONE-Platten können mit CNC-Bearbeitungszentren bearbeitet werden, die sich ideal für Hochpräzisionsarbeiten wie Ausschnitte für Spülen und Kochfelder, Kurvenschnitte, Kantenbearbeitungen (flächenbündig), Bohrungen und Polieren eignen. Die fortschrittlichsten Modelle ermöglichen zudem die Drehung und Neigung des Werkzeugkopfes, wodurch die Bearbeitungsmöglichkeiten weiter erweitert werden.



Parametri di esecuzione

Machining parameters
Paramètres d'exécution
Ausführungsparameter

Spessore Lastra	Tipo di lavorazione	RPM	Avanzamento mm/min.
Slab's thickness . Épaisseur dalle . Plattendicke	Speed (mt/min) . Vitesse (m/min) . Geschwindigkeit (mt/min)	Speed (mt/min) . Vitesse (m/min) . Geschwindigkeit (mt/min)	
12 mm	Foro iniziale	1800/3000	20/30
	Fresa da taglio	3500/5500	200/300
	Filo top	5000/8000	150/300
	Bisellatura	5000/6000	1500/2500
	Lucidatura bordo	3000/5000	1000/2500
20 mm	Foro iniziale	1800/3000	20/30
	Fresa da taglio	3500/5500	150/200
	Filo top	5000/8000	150/300
	Bisellatura	5000/6000	1000/1500
	Lucidatura bordo	3000/5000	1000/2500



≥ 1mm

Procedura sulla lavorazione con centro di lavoro

IT_

1. Preparazione e Fissaggio della Lastra: Stabilità e Precisione

- Dopo la sagomatura iniziale (tramite disco o idrogetto), la lastra di gres porcellanato va accuratamente posizionata sul banco del centro di lavoro.
- Pulire meticolosamente la superficie della lastra per garantire un'adesione ottimale dei sistemi di fissaggio.
- Verificare scrupolosamente la tenuta di ogni ventosa applicata sul retro della lastra. In caso di tenuta insufficiente, sostituire le ventose con guarnizioni più morbide e di spessore adeguato.
- Distribuire le ventose in modo uniforme su tutta la superficie della lastra, assicurando il sostegno anche delle aree che verranno asportate. Questa accortezza previene flessioni e microfratture durante la lavorazione.
- In alternativa all'uso delle ventose, è possibile impiegare morsetti. Assicurarsi che il bloccaggio sia ben calibrato per evitare tensioni dannose sulla lastra. Considerare che l'area bloccata non potrà essere lavorata in questa fase, potenzialmente richiedendo ulteriori riposizionamenti per lavorazioni complesse.

2. Selezione Utensili e Raffreddamento: Efficienza e Qualità

- Impiegare esclusivamente utensili diamantati specifici per gres porcellanato, selezionandoli attentamente in base al tipo di lavorazione da eseguire (es. foretti a tazza per foratura, dischi segmentati o continui per taglio, mole a profilo per bisellatura e lucidatura).
- È fondamentale un raffreddamento continuo ed efficace con acqua pulita, direzionata con precisione sul punto di contatto tra utensile e materiale. Mantenere un flusso costante e adeguato per minimizzare lo stress termico, facilitare l'asportazione del materiale e garantire una lavorazione pulita e priva di residui.
- Durante il taglio l'utensile diamantato deve sporgere di almeno 1 mm rispetto allo spessore della lastra. Verificare che l'utensile sia saldamente fissato al mandrino e che non presenti oscillazioni durante la rotazione (vedi immagine nella pagina precedente).

3. Fasi di Lavorazione: Sequenza e Accorgimenti

Le lavorazioni vengono generalmente eseguite nella seguente sequenza ottimizzata:

- Taglio perimetrale: Utilizzare il disco diamantato mantenendo una velocità di avanzamento costante lungo il tracciato. Ridurre gradualmente la velocità in prossimità dell'uscita del taglio per evitare scheggiature sul bordo finale. Seguire con precisione la linea di taglio, evitando accelerazioni o decelerazioni improvvise.
- Finitura dello scasso: Refinire i bordi interni con bisellatura degli angoli superiori per smussare gli spigoli vivi e migliorare la sicurezza. Se richiesto, procedere con la lucidatura del bordo interno utilizzando utensili specifici.
- Tutti i fori interni devono avere un diametro minimo di 0,5 cm per distribuire meglio le tensioni nel materiale e prevenire potenziali punti di rottura.

4. Verifica Finale e Preparazione: Controllo Qualità

- Al termine della lavorazione, eseguire un controllo visivo accurato della lastra per accertare l'assenza di qualsiasi difetto, come scheggiature, cavillature, imperfezioni superficiali o sbavature sui bordi.
- Pulire accuratamente i bordi e l'intera superficie della lastra da residui di lavorazione e polvere.
- Asciugare completamente la lastra.
- Eseguire un controllo dimensionale finale, soprattutto per lavorazioni che richiedono elevata precisione.
- Refinire eventuali dettagli se necessario per preparare la lastra alla fase di installazione.

EN_

1. Preparation and Securing of the Slab: Stability and Precision

- After the initial shaping (using a blade or waterjet), the porcelain stoneware slab must be carefully positioned on the work center table.
- Thoroughly clean the slab's surface to ensure optimal adhesion of the fixing systems.
- Meticulously check the hold of each suction cup applied on the back of the slab. If the hold is insufficient, replace the suction cups with softer and properly thickened seals.
- Distribute the suction cups evenly over the entire slab surface, ensuring support even for the areas that will be removed. This precaution prevents bending and microfractures during processing.
- As an alternative to suction cups, clamps can be used. Make sure the clamping is well calibrated to avoid harmful stresses on the slab. Note that the clamped area cannot be worked on at this stage, potentially requiring additional repositioning for complex processing.

2. Tool Selection and Cooling: Efficiency and Quality

- Use exclusively diamond tools specifically designed for porcelain stoneware, carefully selecting them according to the type of processing to be performed (e.g., hole saws for drilling, segmented or continuous blades for cutting, profile wheels for beveling and polishing).
- Continuous and effective cooling with clean water is essential, precisely directed at the contact point between the tool and the material. Maintain a constant and adequate flow to minimize thermal stress, facilitate material removal, and ensure clean, residue-free processing.
- During cutting, the diamond tool must protrude at least 1 mm beyond the slab thickness. Verify that the tool is firmly fixed to the spindle and does not wobble during rotation (see image on the previous page).

3. Processing Phases: Sequence and Precautions

Processing is generally performed in the following optimized sequence:

- Perimeter cutting: Use the diamond blade maintaining a constant feed rate along the cutting path. Gradually reduce speed near the cut exit to avoid chipping the final edge. Follow the cutting line precisely, avoiding sudden accelerations or decelerations.
- Recess finishing: Refine internal edges with beveling of upper corners to smooth sharp edges and improve safety. If required, proceed with polishing the internal edge using specific tools.
- All internal holes must have a minimum diameter of 0.5 cm to better distribute stresses in the material and prevent potential breaking points.

4. Final Check and Preparation: Quality Control

- At the end of processing, perform a thorough visual inspection of the slab to ensure the absence of any defects such as chips, cracks, surface imperfections, or burrs on the edges.
- Carefully clean the edges and the entire slab surface from processing residues and dust.
- Completely dry the slab.
- Perform a final dimensional check, especially for processes requiring high precision.
- Refine any details if necessary to prepare the slab for installation.

FR_

1. Préparation et Fixation de la Dalle : Stabilité et Précision

- Après la mise en forme initiale (à l'aide d'un disque ou d'un jet d'eau), la dalle en grès cérame doit être soigneusement positionnée sur la table du centre d'usinage.
- Nettoyez méticuleusement la surface de la dalle pour garantir une adhérence optimale des systèmes de fixation.
- Vérifiez scrupuleusement la tenue de chaque ventouse appliquée au dos de la dalle. Si la tenue est insuffisante, remplacez les ventouses par des joints plus souples et d'une épaisseur adéquate.
- Répartissez les ventouses de manière uniforme sur toute la surface de la dalle, en veillant à soutenir également les zones qui seront retirées ; cela permet d'éviter les flexions et microfractures pendant l'usinage.
- En alternative aux ventouses, il est possible d'utiliser des serre-joints. Veillez à ce que le blocage soit bien calibré afin d'éviter les tensions nocives sur la dalle. Notez que la zone bloquée ne pourra pas être usinée à cette étape, ce qui nécessitera peut-être des repositionnements supplémentaires pour des opérations complexes.

2. Sélection des Outils et Refroidissement : Efficacité et Qualité

- Utilisez exclusivement des outils diamantés spécifiques au grès cérame, choisis en fonction du type d'usinage (ex. trépan pour perçage, disques segmentés ou continus pour coupe, meules profilées pour biseautage et polissage).
- Le refroidissement continu et efficace avec de l'eau propre est fondamental, dirigé précisément sur le point de contact entre l'outil et le matériau.
- Maintenez un débit constant et adapté pour minimiser le stress thermique, faciliter l'enlèvement de matière et garantir un usinage propre et sans résidu.
- Lors de la coupe, l'outil diamanté doit dépasser d'au moins 1 mm par rapport à l'épaisseur de la dalle. Vérifiez que l'outil est solidement fixé à la pince (mandrin) et qu'il ne présente aucune oscillation pendant la rotation (voir image à la page précédente).

3. Étapes d'Usinage : Séquence et Précautions

Les usinages sont généralement effectués selon cette séquence optimisée :

- Coupe périmétrique : utilisez le disque diamanté en maintenant une vitesse d'avancement constante le long du tracé. Réduisez progressivement la vitesse à l'approche de la sortie de coupe pour éviter les ébréchures sur le bord final. Suivez avec précision la ligne de coupe, en évitant accélérations ou décélérations brusques.
- Finition de l'encastrement : affinez les bords internes en biseautant les angles supérieurs pour adoucir les arêtes vives et accroître la sécurité. Si nécessaire, polissez le bord intérieur à l'aide d'outils spécifiques.
- Tous les trous internes doivent avoir un diamètre minimal de 0,5 cm afin de mieux répartir les tensions dans le matériau et prévenir les points potentiels de rupture.

4. Vérification Finale et Préparation : Contrôle Qualité

- En fin d'usinage, effectuez un contrôle visuel approfondi de la dalle afin de confirmer l'absence de tout défaut (éclats, fissures, imperfections de surface ou bavures sur les bords).
- Nettoyez soigneusement les bords ainsi que toute la surface de la dalle pour éliminer résidus et poussières de traitement.
- Séchez complètement la dalle.
- Réalisez un contrôle dimensionnel final, en particulier pour les usinages nécessitant une grande précision.
- Retouchez les détails si nécessaire afin de préparer la dalle pour la phase d'installation.

**Procedure for processing with a machining center
Procédure de travail avec un centre d'usinage
Verfahren zur Bearbeitung mit einem Bearbeitungszentrum**

DE_

1. Vorbereitung und Fixierung der Platte: Stabilität und Präzision

- Nach der ersten Formgebung (mit Trennscheibe oder Wasserstrahl) muss die Feinsteinzeugplatte sorgfältig auf dem Arbeitstisch des Bearbeitungszentrums positioniert werden.
- Reinigen Sie die Oberfläche der Platte gründlich, um eine optimale Haftung der Befestigungssysteme zu gewährleisten.
- Überprüfen Sie sorgfältig den Halt jeder Saugnapfhalterung auf der Rückseite der Platte. Wenn die Haftung unzureichend ist, ersetzen Sie die Saugnäpfe durch weichere und ausreichend dicke Dichtungen.
- Verteilen Sie die Saugnäpfe gleichmäßig über die gesamte Oberfläche der Platte, auch in den Bereichen, die ausgeschnitten werden, um Biegungen und Mikrorisse während der Bearbeitung zu vermeiden.
- Alternativ können Schraubzwingen verwendet werden. Achten Sie darauf, dass die Fixierung präzise eingestellt ist, um schädliche Spannungen in der Platte zu verhindern. Beachten Sie, dass der fixierte Bereich in diesem Arbeitsschritt nicht bearbeitet werden kann, was eventuell weitere Umpositionierungen bei komplexen Bearbeitungen erfordert.

2. Werkzeugauswahl und Kühlung: Effizienz und Qualität

- Verwenden Sie ausschließlich Diamantwerkzeuge, die speziell für Feinsteinzeug geeignet sind, sorgfältig ausgewählt je nach Art der Bearbeitung (z. B. Bohrkronen für Bohrungen, segmentierte oder durchgehende Scheiben für Schnitte, Profil-Schleifscheiben für Fasen und Polieren).
- Eine kontinuierliche und wirksame Kühlung mit sauberem Wasser ist unerlässlich, gezielt auf den Kontaktpunkt zwischen Werkzeug und Material gerichtet.
- Halten Sie einen gleichmäßigen und ausreichenden Wasserfluss aufrecht, um thermische Belastungen zu minimieren, das Abtragen des Materials zu erleichtern und eine saubere, rucksandsfreie Bearbeitung zu gewährleisten.
- Beim Schneiden muss das Diamantwerkzeug mindestens 1 mm über die Plattendicke hinausragen. Überprüfen Sie, dass das Werkzeug fest im Spannfutter befestigt ist und keine Vibrationen während der Rotation aufweist (siehe Bild auf der vorherigen Seite).

3. Bearbeitungsschritte: Reihenfolge und Vorsichtsmaßnahmen

- Die Bearbeitung erfolgt in der Regel nach der folgenden optimierten Reihenfolge:
- Umrisschnitt: Verwenden Sie die Diamantscheibe und halten Sie eine konstante Vorschubgeschwindigkeit entlang der Schnittlinie ein. Reduzieren Sie die Geschwindigkeit allmählich, wenn Sie sich dem Ende des Schnitts nähern, um Ausbrüche am Endrand zu vermeiden. Folgen Sie der Schnittlinie genau, ohne plötzliche Beschleunigungen oder Verzögerungen.
- Ausschnitt-Finish: Bearbeiten Sie die inneren Kanten, indem Sie die oberen Ecken anschrägen, um scharfe Kanten zu entschärfen und die Sicherheit zu erhöhen. Falls erforderlich, polieren Sie die Innenkante mit speziellen Werkzeugen.
- Alle Innenbohrungen müssen einen Mindestdurchmesser von 0,5 cm haben, um die Spannungen im Material besser zu verteilen und potenzielle Bruchstellen zu vermeiden.

4. Endkontrolle und Vorbereitung: Qualitätsprüfung

- Nach Abschluss der Bearbeitung führen Sie eine gründliche Sichtprüfung der Platte durch, um sicherzustellen, dass keine Mängel vorhanden sind (z. B. Ausbrüche, Risse, Oberflächenfehler oder Grate an den Kanten).
- Reinigen Sie die Kanten und die gesamte Oberfläche der Platte sorgfältig von Bearbeitungsrückständen und Staub.
- Trocknen Sie die Platte vollständig ab.
- Führen Sie eine abschließende Maßkontrolle durch, insbesondere bei Bearbeitungen, die eine hohe Präzision erfordern.
- Arbeiten Sie gegebenenfalls Details nach, um die Platte für die Montage vorzubereiten.

Posizionamento delle ventose

Suction cup positioning
Positionnement des ventouses
Positionierung der Saugnäpfe

IT_ Prima di avviare la lavorazione:

- Verificare la tenuta delle ventose applicate sul retro della lastra. Se l'adesione non è soddisfacente, sostituire le guarnizioni con altre più morbide e di spessore adeguato.
- Assicurare una distribuzione uniforme delle ventose, tenendo conto di sostenere tutta la superficie della lastra, inclusa la parte destinata all'asportazione. Una disposizione errata o insufficiente può causare flessioni della porzione già tagliata, con il rischio di cavillature prima della fine della lavorazione.
- In alternativa alle ventose, è possibile utilizzare appositi morsetti. In questo caso, considerare che il lato su cui è fissato il morsetto non sarà lavorabile.

EN_ Before starting the processing:

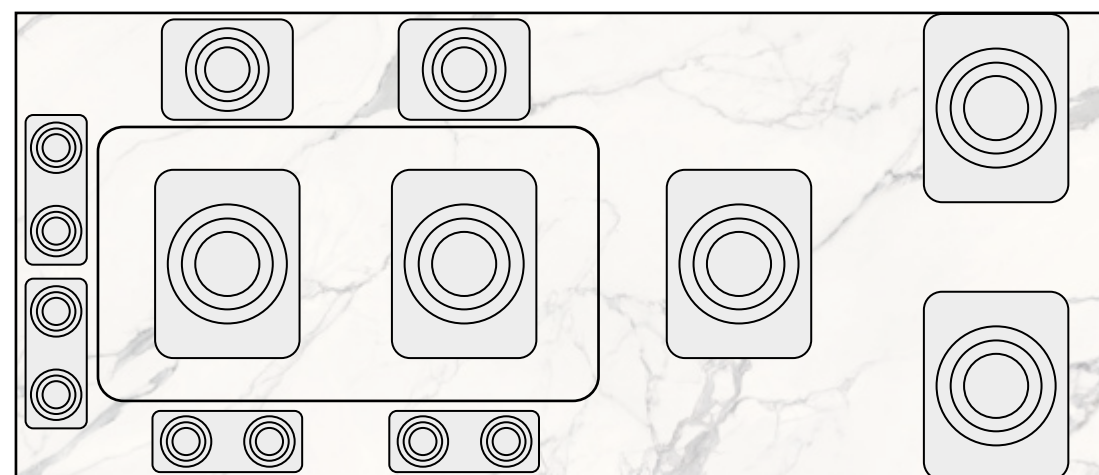
- Check the hold of the suction cups applied to the back of the slab. If adhesion is not satisfactory, replace the seals with softer ones of adequate thickness.
- Ensure an even distribution of the suction cups, making sure to support the entire surface of the slab, including the part to be removed. Incorrect or insufficient placement may cause bending of the already cut portion, with the risk of micro-cracks before the processing is completed.
- As an alternative to suction cups, suitable clamps may be used. In this case, keep in mind that the side where the clamp is fixed will not be workable.

FR_ Avant de commencer l'usinage :

- Vérifiez la tenue des ventouses appliquées au dos de la dalle. Si l'adhérence n'est pas satisfaisante, remplacez les joints par d'autres plus souples et d'une épaisseur adéquate.
- Assurez une répartition uniforme des ventouses, en veillant à soutenir toute la surface de la dalle, y compris la partie destinée à l'enlèvement. Un positionnement incorrect ou insuffisant peut provoquer une flexion de la portion déjà découpée, avec un risque de microfissures avant la fin de l'usinage.
- En alternative aux ventouses, il est possible d'utiliser des serre-joints adaptés. Dans ce cas, tenez compte du fait que le côté sur lequel le serre-joint est fixé ne pourra pas être usiné.

DE_ Vor Beginn der Bearbeitung:

- Überprüfen Sie den Halt der Saugnäpfe auf der Rückseite der Platte. Wenn die Haftung nicht zufriedenstellend ist, ersetzen Sie die Dichtungen durch weichere mit geeigneter Dicke.
- Sorgen Sie für eine gleichmäßige Verteilung der Saugnäpfe und achten Sie darauf, die gesamte Oberfläche der Platte zu stützen, einschließlich des Teils, der entfernt werden soll. Eine falsche oder unzureichende Anordnung kann dazu führen, dass sich der bereits geschnittene Bereich biegt, was vor Abschluss der Bearbeitung zu Mikrorissen führen kann.
- Als Alternative zu Saugnäpfen können geeignete Schraubzwingen verwendet werden. Beachten Sie in diesem Fall, dass die Seite, an der die Schraubzwinde befestigt ist, nicht bearbeitet werden kann.



Schema di taglio per gli scassi

Cutting diagram for notches
Schéma de coupe pour les évidements
Schnittschema für Aussparungen

IT_

- **Preparazione del piano di lavoro:** Posizionare le ventose in modo da garantire il miglior appoggio e supporto possibile alla lastra, assicurando stabilità durante tutte le fasi di lavorazione.
- **Pianificazione del foro:** Realizzare il foro nella zona con maggiore quantità di materiale disponibile, mantenendo una distanza minima di almeno 5 cm tra l'inizio del foro e il bordo finito del piano.
- **Modalità di taglio:** Evitare di iniziare il taglio con ingresso diretto a 90° nel perimetro del foro. Si raccomanda l'uso di una traiettoria di ingresso progressiva per minimizzare il rischio di microfratture, delaminazioni o difetti di uscita.
- **Sequenza di lavorazione:** Iniziare il taglio dalla zona più lontana rispetto all'angolo del piano, procedendo con una leggera curvatura verso il punto di ingresso. Completare la lavorazione uscendo dal foro di ingresso per garantire una finitura più pulita e omogenea.

EN_

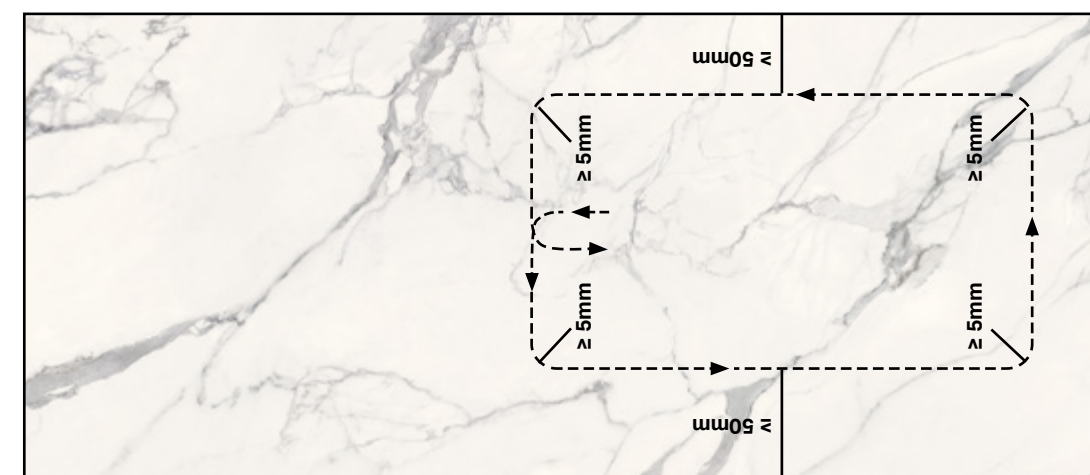
- **Preparation of the worktop:** Position the suction cups to ensure the best possible support and stability of the slab throughout all processing phases.
- **Hole planning:** Make the hole in the area with the greatest amount of available material, keeping a minimum distance of at least 5 cm between the start of the hole and the finished edge of the worktop.
- **Cutting method:** Avoid starting the cut with a direct 90° entry into the hole perimeter. A progressive entry trajectory is recommended to minimize the risk of micro-cracks, delamination, or exit defects.
- **Processing sequence:** Start cutting from the area farthest from the corner of the worktop, proceeding with a slight curvature towards the entry point. Complete the operation by exiting through the entry hole to ensure a cleaner and more uniform finish.

FR_

- **Préparation du plan de travail :** Placez les ventouses de manière à garantir le meilleur appui et support possible à la dalle, en assurant sa stabilité pendant toutes les phases d'usinage.
- **Planification du perçage :** Réalisez le trou dans la zone disposant de la plus grande quantité de matière, en maintenant une distance minimale d'au moins 5 cm entre le début du trou et le bord fini du plan.
- **Méthode de coupe :** Évitez de commencer la coupe par une entrée directe à 90° sur le périmètre du trou. Il est recommandé d'utiliser une trajectoire d'entrée progressive afin de minimiser le risque de microfissures, de délaminations ou de défauts de sortie.
- **Séquence d'usinage :** Commencez la coupe depuis la zone la plus éloignée de l'angle du plan, en procédant avec une légère courbure vers le point d'entrée. Terminez l'usinage en sortant par le trou d'entrée pour garantir une finition plus propre et homogène.

DE_

- **Vorbereitung der Arbeitsfläche:** Positionieren Sie die Saugnäpfe so, dass die Platte den bestmöglichen Halt und die größte Stabilität während aller Bearbeitungsschritte erhält.
- **Bohrplanung:** Führen Sie die Bohrung in dem Bereich mit der größten Materialstärke durch, wobei ein Mindestabstand von mindestens 5 cm zwischen dem Beginn der Bohrung und der fertigen Kante der Arbeitsfläche einzuhalten ist.
- **Schneidverfahren:** Vermeiden Sie es, den Schnitt mit einem direkten 90°-Einstieg am Umfang des Lochs zu beginnen. Es wird empfohlen, eine progressive Eintrittsbahn zu verwenden, um das Risiko von Mikrorissen, Delaminationen oder Austrittsfehlern zu minimieren.
- **Bearbeitungsreihenfolge:** Beginnen Sie den Schnitt in dem Bereich, der am weitesten von der Ecke der Arbeitsfläche entfernt ist, und arbeiten Sie sich mit einer leichten Krümmung zum Eintrittspunkt vor. Beenden Sie die Bearbeitung, indem Sie durch das Eintrittsloch austreten, um eine sauberere und gleichmäßigere Oberfläche zu erzielen.



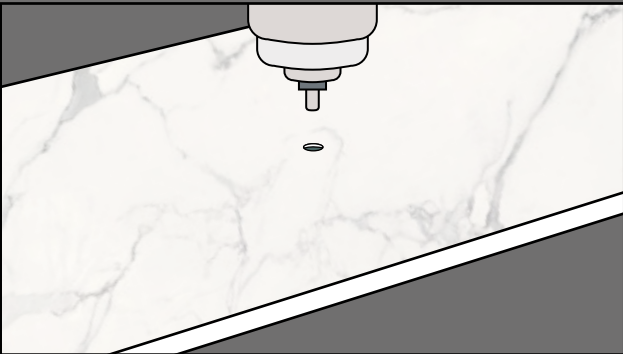
Lavorazione filo top

Top wire processing
Traitement fil supérieur
Oberdrahtbearbeitung

IT_Si raccomanda di effettuare la lavorazione del bordo (filo top) prima della realizzazione dello scasso. Per i materiali AVASTONE si possono eseguire ribassi con le seguenti profondità massime:

- 12MM: 4 - 6 mm
- 20MM: 8 - 10 mm

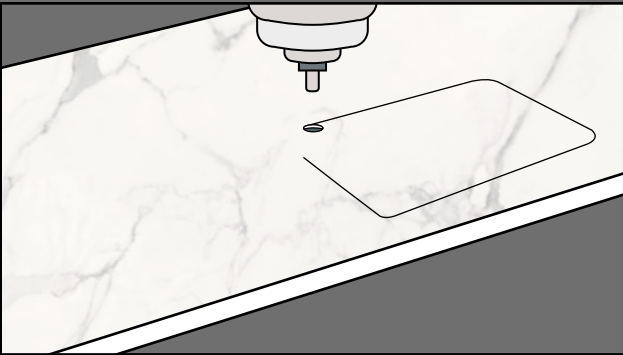
Le dimensioni e la profondità del ribasso devono essere adeguate e conformi alle specifiche tecniche del lavello o dell'elettrodomestico da installare. Si consiglia di consultare sempre la relativa scheda tecnica del prodotto per garantire una corretta installazione.



EN_It is recommended to carry out the edge processing (top edge) before creating the cut-out. For AVASTONE materials, recesses can be made with the following maximum depths:

- 12 mm: 4 – 6 mm
- 20 mm: 8 – 10 mm

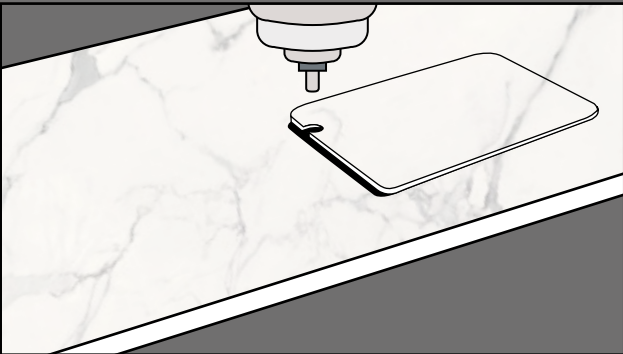
The dimensions and depth of the recess must be suitable and compliant with the technical specifications of the sink or appliance to be installed. It is always advisable to consult the corresponding technical data sheet of the product to ensure correct installation.



FR_Il est recommandé d'effectuer l'usinage du bord (fil du plan) avant la réalisation de la découpe. Pour les matériaux AVASTONE, des évidements peuvent être réalisés avec les profondeurs maximales suivantes :

- 12 mm : 4 – 6 mm
- 20 mm : 8 – 10 mm

Les dimensions et la profondeur de l'évidement doivent être adaptées et conformes aux spécifications techniques de l'évier ou de l'appareil à installer. Il est toujours conseillé de consulter la fiche technique correspondante du produit afin de garantir une installation correcte.



DE_Es wird empfohlen, die Kantenbearbeitung (Oberkante) vor der Herstellung der Aussparung durchzuführen.

Für AVASTONE-Materialien können Absenkungen mit den folgenden maximalen Tiefen ausgeführt werden:

- 12 mm: 4 – 6 mm
- 20 mm: 8 – 10 mm

Die Abmessungen und die Tiefe der Absenkung müssen geeignet und gemäß den technischen Spezifikationen des zu installierenden Spülbeckens oder Geräts sein. Es wird stets empfohlen, das entsprechende technische Datenblatt des Produkts zu konsultieren, um eine korrekte Installation sicherzustellen.

Lavorazione con disco

Disc Cutting
Découpe au Disque
Scheibenschnitt



Parametri di esecuzione

Machining parameters
Paramètres d'exécution
Ausführungsparameter

Taglio a disco	Taglio rettilineo /inclinato	Diametro disco	Velocità disco	Avanzamento disco	Avanzamento ingresso/uscita
Bridge saw cut. Coupe au disque Schnitt mit Scheibe	Straight / Inclined cut. Coupe droite / inclinée Gerader / schräger Schnitt	Disc diameter. Diamètre disque. Scheibendurchmesser	Disc speed . Vitesse disque . Geschwindigkeit Scheibe	Disc feed. Avance du disque. Scheibenvorschub	Entry/exit feed. Avance entrée/sortie.Ein-/Austrittsvorschub
Spessore lastra	Velocità (mt/min)	mm	RPM	mm/min	
Slab's thickness. Épaisseur dalle. Plattendicke	Speed (mt/min). Vitesse (m/min). Geschwindigkeit (mt/min)				
12 mm	Rettilineo	350	1800 /1900	1000 /1400	Ridurre del 50%
		400	1600 /1800	1000 /1400	Reduce by 50%
		500	1300 /1400	1000 /1400	Réduire de 50%
	Inclinato	350	1800 /1900	500 /800	Um 50% reduzieren
		400	1600 /1800	500 /800	Ridurre del 50%
		500	1300 /1400	500 /800	Reduce by 50%
20 mm	Rettilineo	350	1800 /1900	800 /1000	Réduire de 50%
		400	1600 /1800	800 /1000	Um 50% reduzieren
		500	1300 /1400	800 /1000	Ridurre del 50%
	Inclinato	350	1800 /1900	400 /500	Reduce by 50%
		400	1600 /1800	400 /500	Réduire de 50%
		500	1300 /1400	400 /500	Um 50% reduzieren

IT La lavorazione a disco del gres porcellanato è una fase cruciale e delicata che richiede strumenti adeguati e un'attenta applicazione delle corrette tecniche operative. Questo materiale, molto apprezzato per la sua compattezza, durezza e resa estetica, è anche tra i più impegnativi da tagliare. La sua struttura vetrosa e la bassa porosità lo rendono particolarmente sensibile a vibrazioni, sollecitazioni termiche e velocità eccessive durante il taglio.

Raccomandazioni Tecniche

Velocità e Qualità: Un avanzamento più lento migliora la qualità del taglio. Una velocità eccessiva può causare imperfezioni, rendendo necessario un bisello correttivo. Tuttavia, è importante considerare che la velocità di avanzamento ottimale varia in base al tipo di disco diamantato, allo spessore e alla durezza specifica della lastra di gres porcellanato. Non esiste una velocità di avanzamento universale.

Diametro e Rotazione: Più piccolo è il diametro del disco, maggiore deve essere la velocità di rotazione del mandrino. N.B: È fondamentale rispettare scrupolosamente i parametri di velocità di rotazione (espressi in RPM) raccomandati dal produttore del disco specifico per il suo diametro. Un utilizzo al di fuori di questi parametri può compromettere l'efficacia del taglio e la durata dell'utensile.

Raffreddamento: Orientare correttamente gli ugelli dell'acqua verso la lama per raffreddarla e verso il punto d'incisione per rimuovere i detriti. N.B: È cruciale garantire un flusso d'acqua costante e in quantità sufficiente per dissipare efficacemente il calore generato dall'attrito tra il disco e il materiale. Un raffreddamento inadeguato può causare surriscaldamento, rotture termiche nella lastra e usura precoce del disco.

Profondità del Taglio: Il disco deve penetrare completamente lo spessore della lastra, superandolo di almeno 1mm. In particolare per lastre di elevato spessore o quando si utilizzano dischi di grande diametro, potrebbe essere preferibile eseguire il taglio in più passate successive, riducendo così lo stress sia sul materiale che sull'utensile e migliorando la qualità del risultato finale.

Stabilità della Lastra: Per ridurre vibrazioni e spostamenti, utilizzare un pannello di appoggio in gomma o materiale compatibile con la capacità abrasiva del disco. È altrettanto importante assicurarsi che l'intera superficie della lastra sia adeguatamente supportata dal banco di lavoro, evitando flessioni che potrebbero compromettere la precisione del taglio e aumentare il rischio di rotture.

Taglio Inclinato: È possibile regolando opportunamente il macchinario. Tuttavia, l'esecuzione di tagli inclinati richiede una maggiore attenzione da parte dell'operatore e, generalmente, una riduzione della velocità di avanzamento. Questo è dovuto alla maggiore superficie di contatto tra il disco e il materiale, che incrementa la resistenza al taglio

Verificare periodicamente lo stato del disco. Se la qualità del taglio cala, è necessario sostituirlo o ravvivarlo con blocchi di allumina o quarzo per prolungarne la durata e garantire un taglio pulito e preciso. Se si desidera aumentare i parametri di avanzamento, è essenziale eseguire test preliminari, specialmente su lastre ad impasto bianco, più sensibili alle alte velocità.

EN The disc cutting of porcelain stoneware is a crucial and delicate phase that requires suitable tools and careful application of the correct operating techniques. This material, highly valued for its compactness, hardness, and aesthetic appearance, is also among the most challenging to cut. Its glassy structure and low porosity make it particularly sensitive to vibrations, thermal stresses, and excessive speeds during cutting.

Technical Recommendations

Speed and Quality: A slower feed rate improves the quality of the cut. Excessive speed may cause imperfections, requiring corrective bevelling. However, the optimal feed rate depends on the type of diamond blade, as well as on the thickness and specific hardness of the porcelain slab. There is no universal feed rate.

Blade Diameter and Rotation: The smaller the blade diameter, the higher the spindle rotation speed must be. Note: It is essential to strictly follow the manufacturer's recommended RPM parameters for the specific blade diameter. Using values outside these limits can compromise cutting efficiency and tool life.

Cooling: Correctly direct the water nozzles towards the blade for cooling and towards the cutting point to remove debris. Note: A constant and sufficient water flow is crucial to effectively dissipate the heat generated by friction between the blade and the material. Inadequate cooling may cause overheating, thermal cracks in the slab, and premature blade wear.

Cutting Depth: The blade must penetrate the full thickness of the slab, exceeding it by at least 1 mm. For thicker slabs or when using large-diameter blades, it may be preferable to perform the cut in multiple successive passes, thereby reducing stress on both the material and the tool, and improving the final quality.

Slab Stability: To reduce vibrations and displacements, use a support panel made of rubber or a material compatible with the abrasive capacity of the blade. Ensure the entire slab surface is adequately supported by the workbench to avoid deflection, which could compromise cutting accuracy and increase the risk of breakage.

Inclined Cutting: Possible by properly adjusting the machinery. However, performing inclined cuts requires greater operator attention and generally a reduced feed rate, due to the increased contact surface between the blade and the material, which raises cutting resistance.

Maintenance and Checks Periodically check the condition of the blade. If cutting quality decreases, replace it or dress it with alumina or quartz blocks to extend its life and ensure clean, precise cuts. If higher feed rates are desired, preliminary tests are essential, especially on white-body slabs, which are more sensitive to high speeds.

FR La découpe au disque du grès cérame est une phase cruciale et délicate qui requiert des outils adaptés et l'application rigoureuse des techniques opératoires appropriées. Ce matériau, très apprécié pour sa compacité, sa dureté et son rendu esthétique, est également l'un des plus difficiles à découper. Sa structure vitreuse et sa faible porosité le rendent particulièrement sensible aux vibrations, aux contraintes thermiques et aux vitesses excessives lors de la coupe.

Recommandations Techniques

Vitesse et Qualité: Une avance plus lente améliore la qualité de la coupe. Une vitesse excessive peut provoquer des imperfections, nécessitant un chanfrein correctif. Toutefois, la vitesse d'avance optimale varie selon le type de disque diamanté, l'épaisseur et la dureté spécifique de la dalle de grès cérame. Il n'existe pas de vitesse universelle.

Diamètre du Disque et Rotation: Plus le diamètre du disque est petit, plus la vitesse de rotation de la broche doit être élevée. Remarque : Il est essentiel de respecter scrupuleusement les paramètres de vitesse de rotation (exprimés en tr/min) recommandés par le fabricant du disque. Un usage en dehors de ces limites peut compromettre l'efficacité de coupe et la durée de vie de l'outil.

Refroidissement: Orientez correctement les buses d'eau vers la lame pour la refroidir et vers le point d'incision pour éliminer les débris. Remarque : Un débit d'eau constant et suffisant est crucial pour dissiper efficacement la chaleur générée par le frottement entre le disque et le matériau. Un refroidissement inadéquat peut provoquer une surchauffe, des fissures thermiques dans la dalle et une usure prématurée du disque.

Profondeur de Coupe: Le disque doit pénétrer toute l'épaisseur de la dalle, en la dépassant d'au moins 1 mm. Pour les dalles épaisses ou lors de l'utilisation de disques de grand diamètre, il peut être préférable de réaliser la coupe en plusieurs passes successives, afin de réduire les contraintes sur le matériau et l'outil, et d'améliorer la qualité finale.

Stabilité de la Dalle: Pour réduire les vibrations et les déplacements, utilisez un panneau de support en caoutchouc ou en matériau compatible avec la capacité abrasive du disque. Assurez-vous que toute la surface de la dalle soit correctement soutenue par le plan de travail, afin d'éviter les fléchissements pouvant compromettre la précision de coupe et accroître le risque de casse.

Découpe Inclinée: Possible en réglant correctement la machine. Cependant, la réalisation de coupes inclinées exige une attention accrue de l'opérateur et généralement une réduction de la vitesse d'avance, en raison de la plus grande surface de contact entre le disque et le matériau, augmentant la résistance de coupe.

Contrôles et Entretien: Vérifiez régulièrement l'état du disque. Si la qualité de coupe diminue, remplacez-le ou ravivez-le avec des blocs d'alumine ou de quartz pour prolonger sa durée de vie et garantir une coupe propre et précise. Si vous souhaitez augmenter la vitesse d'avance, des tests préliminaires sont essentiels, notamment sur les dalles à pâte blanche, plus sensibles aux vitesses élevées.

DE Das Schneiden von Feinsteinzeug mit der Trennscheibe ist ein entscheidender und heikler Arbeitsschritt, der geeignete Werkzeuge und die sorgfältige Anwendung der richtigen Arbeitstechniken erfordert. Dieses Material, geschätzt für seine Kompaktheit, Härte und ästhetische Wirkung, gehört auch zu den anspruchsvollsten beim Schneiden. Seine glasartige Struktur und geringe Porosität machen es besonders empfindlich gegenüber Vibrationen, thermischen Belastungen und zu hohen Schnittgeschwindigkeiten.

Technische Empfehlungen

Geschwindigkeit und Qualität: Eine langsamere Vorschubgeschwindigkeit verbessert die Schnittqualität. Eine zu hohe Geschwindigkeit kann zu Unregelmäßigkeiten führen, die einen Korrekturfase erfordern. Die optimale Vorschubgeschwindigkeit hängt jedoch vom Typ der Diamantscheibe sowie von Dicke und spezifischer Härte der Feinsteinzeugplatte ab. Eine universelle Geschwindigkeit gibt es nicht.

Scheibendurchmesser und Drehzahl: Je kleiner der Scheibendurchmesser, desto höher muss die Spindeldrehzahl sein. Hinweis: Es ist unbedingt erforderlich, die vom Hersteller für den jeweiligen Scheibendurchmesser empfohlenen Drehzahlparameter (U/min) genau einzuhalten. Ein Betrieb außerhalb dieser Werte kann die Schnittleistung und die Lebensdauer des Werkzeugs beeinträchtigen.

Kühlung: Richten Sie die Wasserdüsen korrekt auf die Scheibe zur Kühlung und auf die Schnittstelle zur Entfernung der Rückstände. Hinweis: Ein konstanter und ausreichender Wasserfluss ist entscheidend, um die durch die Reibung zwischen Scheibe und Material entstehende Wärme wirksam abzuleiten. Eine unzureichende Kühlung kann zu Überhitzung, thermischen Rissen in der Platte und vorzeitigem Verschleiß der Scheibe führen.

Schnitttiefe: Die Scheibe muss die gesamte Plattendicke durchdringen und mindestens 1 mm darüber hinausreichen. Besonders bei dicken Platten oder beim Einsatz von Scheiben mit großem Durchmesser ist es oft besser, den Schnitt in mehreren aufeinanderfolgenden Durchgängen durchzuführen, um die Belastung von Material und Werkzeug zu verringern und die Endqualität zu verbessern.

Plattenstabilität: Um Vibrationen und Verschiebungen zu reduzieren, verwenden Sie eine Gummiauflage oder ein Material, das mit der Schleifwirkung der Scheibe kompatibel ist. Achten Sie darauf, dass die gesamte Plattenoberfläche ausreichend von der Werkbank gestützt wird, um ein Durchbiegen zu vermeiden, das die Schnittgenauigkeit beeinträchtigen und das Bruchrisiko erhöhen könnte.

Schrägschnitt: Möglich durch entsprechende Maschineneinstellung. Allerdings erfordert das Ausführen von Schrägschnitten erhöhte Aufmerksamkeit des Bedieners und in der Regel eine geringere Vorschubgeschwindigkeit, da die größere Kontaktfläche zwischen Scheibe und Material den Schneidwiderstand erhöht.

Wartung und Kontrolle: Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Scheibe. Wenn die Schnittqualität nachlässt, ersetzen Sie sie oder frischen Sie sie mit Korund- oder Quarzblöcken auf, um die Lebensdauer zu verlängern und einen sauberen, präzisen Schnitt zu gewährleisten. Soll die Vorschubgeschwindigkeit erhöht werden, sind Vorversuche unerlässlich, insbesondere bei Platten aus weißer Masse, die empfindlicher auf hohe Geschwindigkeiten reagieren.

Lavorazione con waterjet

Waterjet machining
Usinages au jet d'eau
Bearbeitung mit Wasserstrahlen



Parametri di esecuzione

Waterjet . Jet d'eau . Waterjet	Taglio . Cut . Coupe . Schnitt		
	Velocità	Pressione	Abrasivo
Spessore lastra . Slab's thickness . Épaisseur dalle . Plattendicke	. Speed . Vitesse . Geschwindigkeit	. Pressure . Pression . Druck	. Abrasive . Abrasif . Schleifmittel
12 mm	550 - 650 mm/min	300 - 350 MPa	500 gr/min
20 mm	350 - 450 mm/min	300 - 350 MPa	500 - 600 gr/min

IT_ Le lastre AVASTONE possono essere tagliate mediante macchine a idrogetto, un metodo che consente operazioni di taglio, sagomatura e foratura con un elevato grado di precisione.

Prima di iniziare le lavorazioni:

- Assicurarsi che il piano di lavoro sia perfettamente planare, in buone condizioni e pulito da eventuali detriti di lavorazioni precedenti.
- Verificare che le lame planari di supporto siano integre e correttamente livellate.
- Fissare saldamente la lastra al piano, per evitare movimenti durante il taglio. Verificare inoltre la corretta calibrazione della macchina a idrogetto, assicurandosi che la pressione, il flusso d'acqua e l'alimentazione dell'abrasivo siano impostati correttamente in base al tipo e allo spessore del gres porcellanato.

Durante il taglio:

- Iniziare le lavorazioni con il taglio perimetrale, asportando circa 2 cm da ogni bordo.
- È consigliato iniziare e terminare il taglio esternamente alla lastra.
- In caso di scassi (es. foro per lavello o miscelatore), realizzare prima quello di dimensioni maggiori e poi quello minore.
- Gli scassi devono essere eseguiti partendo da un foro interno, per poi procedere lungo il perimetro dell'apertura da realizzare.
- Tutti gli angoli interni devono avere un raggio minimo di 5 mm.
- In presenza di fori o tagli inclinati (es. a 45°), ridurre la pressione e la carica dell'abrasivo per garantire una maggiore precisione e finitura ottimale.
- La velocità di avanzamento della testa di taglio è un parametro fondamentale da regolare in base alla complessità del taglio, allo spessore del materiale e alla finitura desiderata. In caso di tagli complessi con curve strette, è necessario ridurre ulteriormente la velocità di avanzamento per garantire la precisione del contorno. Regolando i parametri di lavorazione è possibile ottenere bordi con spigolo più rettilineo o più arrotondato.

Dopo il taglio:

- Eseguire un lavaggio completo del pezzo lavorato per rimuovere eventuali residui abrasivi. Eseguire un accurato risciacquo e procedere con un'ispezione visiva dei bordi tagliati per verificare l'assenza di eventuali imperfezioni o scheggiature, soprattutto in corrispondenza degli angoli e delle zone più delicate.

EN_ AVASTONE slabs can be cut using waterjet machines, a method that allows cutting, shaping, and drilling operations with a high degree of precision.

Before starting operations:

- Ensure that the work surface is perfectly flat, in good condition, and free of any debris from previous processes.
- Check that the planar support blades are intact and properly leveled.
- Secure the slab firmly to the table to prevent movement during cutting. Verify the correct calibration of the waterjet machine, ensuring that the pressure, water flow, and abrasive feed are properly set according to the type and thickness of the porcelain stoneware.

During cutting:

- Begin with the perimeter cut, removing about 2 cm from each edge.
- It is recommended to start and finish the cut outside the slab.

- For recesses (e.g., sink or mixer hole), first make the larger one, then the smaller.
- Recesses must be executed starting from an internal hole, then following the perimeter of the opening to be created.
- All internal corners must have a minimum radius of 5 mm. For holes or inclined cuts (e.g., at 45°), reduce pressure and abrasive feed to ensure greater precision and an optimal finish.
- Cutting head feed speed is a key parameter to adjust according to the complexity of the cut, the thickness of the material, and the desired finish. For complex cuts with tight curves, further reduce the feed speed to ensure contour accuracy. By adjusting cutting parameters, it is possible to achieve edges with a straighter or more rounded profile

After cutting:

- Wash the processed piece thoroughly to remove any abrasive residues. Perform a careful rinse and a visual inspection of the cut edges to ensure there are no imperfections or chips, especially at the corners and the most delicate areas.

FR_ Les dalles AVASTONE peuvent être découpées à l'aide de machines à jet d'eau, une méthode qui permet des opérations de coupe, de façonnage et de perçage avec un haut degré de précision.

Avant de commencer les opérations :

- S'assurer que le plan de travail est parfaitement plat, en bon état et exempt de débris provenant de travaux précédents.
- Vérifier que les lames planes de support sont intactes et correctement nivelées.
- Fixer fermement la dalle sur la table afin d'éviter tout mouvement pendant la coupe. Vérifier le bon calibrage de la machine à jet d'eau, en s'assurant que la pression, le débit d'eau et l'alimentation en abrasif sont réglés correctement selon le type et l'épaisseur du grès cérame.

Pendant la coupe :

- Commencer par la coupe périphérique, en retirant environ 2 cm de chaque bord.
- Il est recommandé de commencer et de terminer la coupe à l'extérieur de la dalle.
- En cas de découpes (ex. trou pour évier ou mitigeur), réaliser d'abord la plus grande, puis la plus petite.
- Les découpes doivent être effectuées en partant d'un trou intérieur, puis en suivant le périmètre de l'ouverture à créer.
- Tous les angles intérieurs doivent avoir un rayon minimal de 5 mm.
- En présence de trous ou de coupes inclinées (ex. à 45°), réduire la pression et l'alimentation en abrasif pour garantir une plus grande précision et une finition optimale.
- La vitesse d'avance de la tête de coupe est un paramètre fondamental à régler en fonction de la complexité de la coupe, de l'épaisseur du matériau et de la finition souhaitée.
- Pour des coupes complexes avec des courbes serrées, réduire davantage la vitesse d'avance afin d'assurer la précision du contour.
- En ajustant les paramètres de coupe, il est possible d'obtenir des bords plus rectilignes ou plus arrondis.

Après la coupe :

- Effectuer un lavage complet de la pièce travaillée pour éliminer tout résidu abrasif. Procéder à un rinçage soigneux et à une inspection visuelle des bords coupés pour vérifier l'absence d'imperfections ou d'éclats, en particulier au niveau des angles et des zones les plus délicates.

DE_ AVASTONE-Platten können mit Wasserstrahlmaschinen geschnitten werden – eine Methode, die Schneid-, Form- und Bohrarbeiten mit hoher Präzision ermöglicht.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Sicherstellen, dass die Arbeitsfläche absolut eben, in gutem Zustand und frei von Rückständen früherer Bearbeitungen ist.
- Prüfen, ob die ebenen Stützleisten unbeschädigt und korrekt nivelliert sind.
- Die Platte fest auf dem Tisch fixieren, um Bewegungen während des Schneidens zu vermeiden.
- Die richtige Kalibrierung der Wasserstrahlmaschine überprüfen: Druck, Wasserfluss und Abrasivzufuhr müssen entsprechend der Art und Dicke des Feinsteinzeugs korrekt eingestellt sein.

Während des Schneidens:

- Mit dem Perimeterschnitt beginnen und ca. 2 cm von jeder Kante entfernen.
- Es wird empfohlen, den Schnitt außerhalb der Platte zu beginnen und zu beenden.
- Bei Ausschnitten (z. B. für Spülbecken oder Mischbatterie) zuerst den größeren, dann den kleineren ausführen.
- Ausschnitte müssen von einem inneren Bohrloch aus begonnen und dann entlang des Umfangs der gewünschten Öffnung geführt werden.
- Alle Innenecken müssen einen Mindestradius von 5 mm haben.
- Bei Bohrungen oder Schrägschnitten (z. B. 45°) Druck und Abrasivzufuhr reduzieren, um höhere Präzision und eine optimale Oberfläche zu gewährleisten.
- Die Vorschubgeschwindigkeit des Schneidkopfes ist ein entscheidender Parameter und muss je nach Schnittkomplexität, Materialdicke und gewünschtem Finish angepasst werden.
- Bei komplexen Schnitten mit engen Radien sollte die Vorschubgeschwindigkeit weiter reduziert werden, um die Konturgenauigkeit sicherzustellen. Durch Anpassung der Schneidparameter lassen sich Kanten mit geradlinigerem oder abgerundetem Profil erzielen.

Nach dem Schneiden:

- Das bearbeitete Werkstück gründlich waschen, um Abrasivrückstände zu entfernen. Eine sorgfältige Spülung durchführen und die Schnittkanten visuell inspizieren, um sicherzustellen, dass keine Unregelmäßigkeiten oder Absplitterungen vorhanden sind, insbesondere an den Ecken und empfindlichsten Stellen.

Schema di Taglio

Cutting Diagram
Schéma de coupe
Schnittdiagramm

IT_ Il formato delle lastre AVASTONE è di 163×324 cm, non rettificato. Per garantire precisione nelle lavorazioni successive, è necessario iniziare con la squadratura di due lati della lastra.

Nel caso in cui si desideri ottenere un formato rettificato di 160×320cm, si consiglia di centrare il taglio rispetto al formato desiderato, impostando correttamente i parametri della macchina a idrogetto. In questo modo si ottiene una squadratura simmetrica e un risultato finale preciso.

EN_ The format of AVASTONE slabs is 163×324cm, non-rectified. To ensure precision in subsequent processing, it is necessary to start by squaring two sides of the slab.

If a rectified format of 160×320cm is desired, it is recommended to center the cut according to the required dimensions, correctly setting the parameters of the waterjet machine. This ensures symmetrical squaring and a precise final result.

FR_ Le format des dalles AVASTONE est de 163×324cm, non rectifié. Pour garantir la précision lors des opérations ultérieures, il est nécessaire de commencer par mettre deux côtés de la dalle au carré.

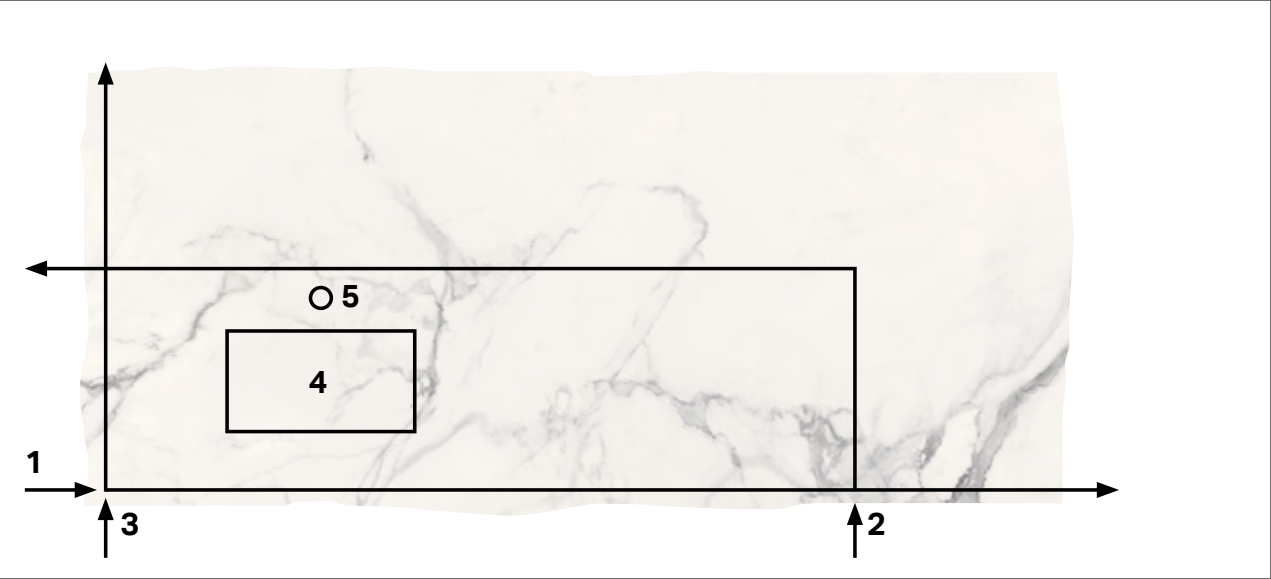
Dans le cas où l'on souhaite obtenir un format rectifié de 160×320cm, il est conseillé de centrer la coupe par rapport au format désiré, en réglant correctement les paramètres de la machine à jet d'eau. De cette manière, on obtient une mise au carré symétrique et un résultat final précis.

DE_ Das Format der AVASTONE-Platten beträgt 163×324cm, nicht rektifiziert. Um Präzision bei den weiteren Bearbeitungen zu gewährleisten, muss zunächst das Ausrichten von zwei Plattenseiten erfolgen.

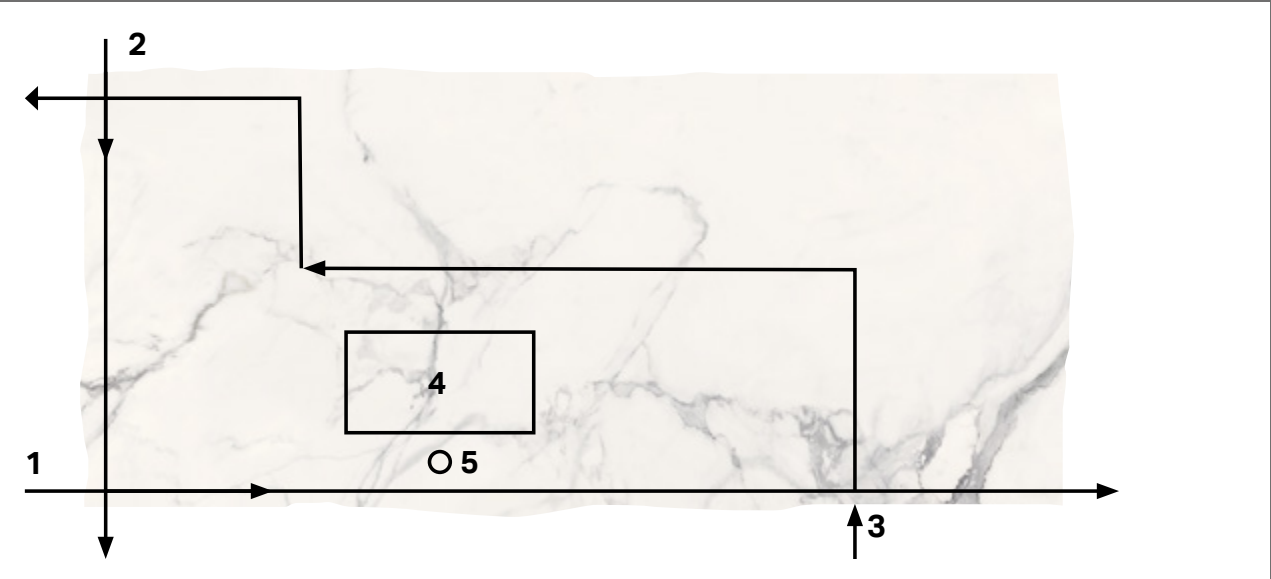
Soll ein rektifiziertes Format von 160×320cm erzielt werden, empfiehlt es sich, den Schnitt mittig zum gewünschten Format auszurichten und die Parameter der Wasserstrahlmaschine korrekt einzustellen. So wird eine symmetrische Ausrichtung und ein präzises Endergebnis erreicht.

Esempi di sequenza di taglio

Cutting sequence examples
Exemples de séquence de coupe
Beispiele für Schnittsequenzen



Sequenza per un taglio squadrato
Sequence for a square cut
Séquence pour une coupe carrée
Sequenz für einen quadratischen Schnitt



Taglio a L
L-shaped cut
Coupe en L
L-förmiger Schnitt

Pulizia Finale

Final cleaning
Nettoyage final
Endreinigung

IT_ Le operazioni di lavorazione del gres porcellanato generano residui di polvere e, in presenza di raffreddamento o taglio ad acqua, fanghi che tendono a solidificarsi una volta asciutti.

È fondamentale eseguire una pulizia accurata al termine delle lavorazioni per evitare la formazione di aloni persistenti, particolarmente visibili sulle superfici scure.

Procedura di pulizia:

- Risciacquare abbondantemente la superficie con acqua pulita per rimuovere i residui di lavorazione.
- Asciugare accuratamente con un panno carta pulito. Ripetere le operazioni di risciacquo e asciugatura fino a quando il panno non risulterà privo di impurità.
- Evitare di stoccare materiale ancora umido.

Gestione degli Adesivi (Assemblaggio di Velette, Vasche Integrate ecc.):

- Durante l'assemblaggio, si utilizzano adesivi poliuretanici o epossidici. I prodotti epossidici, in particolare, sono permanenti e residui non rimossi tempestivamente possono essere difficili o impossibili da eliminare.

Raccomandazioni per la gestione degli adesivi:

- Rimuovere immediatamente eventuali sbavature o residui di adesivo utilizzando spugne morbide, panni puliti e detergenti specifici raccomandati dai fornitori degli adesivi.
- Prestare attenzione a non contaminare altre aree della superficie con strumenti utilizzati per la rimozione degli adesivi.
- Evitare di manipolare il piano finito con guanti contaminati da adesivo.

Rimozione di Residui di Adesivo Induriti (Post-Installazione):

Qualora si riscontrassero residui di adesivo epossidico o poliuretanico induriti dopo l'installazione, è possibile tentare la rimozione con:

- Prodotti basici.
- Spugne morbide.

Tuttavia, in questa fase, l'efficacia della pulizia potrebbe essere compromessa.

EN_ The processing of porcelain stoneware generates dust residues and, when using water cooling or waterjet cutting, slurries that tend to solidify once dry.

It is essential to perform thorough cleaning at the end of processing to avoid the formation of persistent stains, which are particularly visible on dark surfaces.

Cleaning Procedure:

- Rinse the surface thoroughly with clean water to remove processing residues.
- Dry carefully with a clean paper cloth. Repeat rinsing and drying operations until the cloth remains free of impurities. Avoid storing material while still damp.

Adhesive Management (Assembly of Skirtings, Integrated Sinks, etc.)

- During assembly, polyurethane or epoxy adhesives are used. Epoxy products, in particular, are permanent, and residues not removed immediately may be difficult or impossible to eliminate.

Recommendations for adhesive management:

- Immediately remove any smears or adhesive residues using soft sponges, clean cloths, and specific cleaners recommended by the adhesive suppliers.
- Take care not to contaminate other surface areas with tools used for adhesive removal.
- Avoid handling the finished surface with gloves contaminated by adhesive.

Removal of Hardened Adhesive Residues (Post-Installation)

If hardened epoxy or polyurethane adhesive residues are found after installation, it is possible to attempt removal with:

- Alkaline-based products.
- Soft sponges.

However, at this stage, cleaning effectiveness may be compromised.

FR_ Le façonnage du grès cérame génère des résidus de poussière et, en cas de refroidissement ou de découpe à l'eau, des boues qui ont tendance à se solidifier une fois sèches.

Il est essentiel d'effectuer un nettoyage minutieux à la fin des opérations afin d'éviter la formation d'auréoles persistantes, particulièrement visibles sur les surfaces foncées.

Procédure de Nettoyage:

- Rincer abondamment la surface avec de l'eau propre pour éliminer les résidus de façonnage.
- Sécher soigneusement avec un papier absorbant propre. Répéter les opérations de rinçage et de séchage jusqu'à ce que le papier reste exempt d'impuretés. Éviter de stocker du matériau encore humide.

Gestion des Adhésifs (Assemblage de Joutes, Éviers Intégrés, etc.)

- Lors de l'assemblage, on utilise des adhésifs polyuréthanes ou époxydiques. Les produits époxydiques, en particulier, sont permanents et les résidus non retirés immédiatement peuvent être difficiles, voire impossibles, à éliminer.

Recommandations pour la gestion des adhésifs :

- Retirer immédiatement toute bavure ou tout résidu d'adhésif à l'aide d'éponges souples, de chiffons propres et de détergents spécifiques recommandés par les fournisseurs d'adhésifs.
- Veiller à ne pas contaminer d'autres zones de la surface avec les outils utilisés pour enlever les adhésifs.
- Éviter de manipuler le plan fini avec des gants contaminés par de l'adhésif.

Élimination des Résidus d'Adhésif Durcis (Post-Installation)

Si des résidus d'adhésif époxydique ou polyuréthane durcis sont constatés après l'installation, il est possible de tenter leur élimination avec :

- Des produits basiques.
- Des éponges souples.

Cependant, à ce stade, l'efficacité du nettoyage peut être réduite.

DE_ Die Bearbeitung von Feinsteinzeug erzeugt Staubrückstände und, bei Wasserkühlung oder Wasserstrahlschnitt, Schlämme, die nach dem Trocknen zur Verfestigung neigen.

Es ist unerlässlich, nach den Bearbeitungsschritten eine gründliche Reinigung durchzuführen, um die Bildung von hartnäckigen Flecken zu vermeiden, die besonders auf dunklen Oberflächen sichtbar sind.

Reinigungsverfahren

- Die Oberfläche gründlich mit sauberem Wasser abspülen, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen.
- Sorgfältig mit sauberem Papierhandtuch trocknen. Spülen und Trocknen wiederholen, bis das Tuch frei von Verunreinigungen bleibt. Kein Material im feuchten Zustand lagern.

Klebstoffmanagement (Montage von Blenden, Integrierten Becken usw.)

- Bei der Montage werden Polyurethan- oder Epoxidklebstoffe verwendet. Epoxidprodukte sind besonders dauerhaft, und Rückstände, die nicht sofort entfernt werden, können nur schwer oder gar nicht beseitigt werden.

Empfehlungen für den Umgang mit Klebstoffen:

- Klebstoffverschmutzungen oder Rückstände sofort mit weichen Schwämmen, sauberen Tüchern und von den Klebstofflieferanten empfohlenen Spezialreinigern entfernen.
- Darauf achten, dass andere Bereiche der Oberfläche nicht mit den zur Entfernung verwendeten Werkzeugen verunreinigt werden.
- Vermeiden, die fertige Platte mit durch Klebstoff verunreinigten Handschuhen zu berühren.

Entfernung von Gehärteten Klebstoffrückständen (Nach der Installation)

Wenn nach der Installation gehärtete Epoxid- oder Polyurethanklebstoffreste festgestellt werden, kann versucht werden, sie mit:

- Basischen Reinigungsprodukten.
- Weichen Schwämmen.

In dieser Phase kann die Reinigungseffektivität jedoch eingeschränkt sein.

Caratteristiche tecniche

EN_Technical featuresFR_Characteristiques techniquesDE_Technische eigenschaften

ISO 13006 - EN 14411 - ISO 10545 Standards

Nominal sizes (cm): 163x324	Thickness (mm) : 12 ;20
Sides: natural	Surface: natural, polished
	Product Group: Bla-UGL

Technical characteristics		Test method	EN 14411 and ISO 13006 requirements	Italcer Average values
Dimensions	Length and width	ISO 10545-2	±0.6% and ± 2.0mm Rect. : ±0.3% and ± 1.0mm	Compliant
	Straightness of sides	ISO 10545-2	±0.5% and ± 1.5mm Rect. : ±0.3% and ± 0.8mm	Compliant
	Rectangularity	ISO 10545-2	±0.5% and ± 2.0mm Rect. : ±0.3% and ± 1.5mm	Compliant
	Flatness	ISO 10545-2	±0.5% and ± 2.0mm Rect. : ±0.4% and ± 1.8mm	Compliant
	Thickness	ISO 10545-2	±5% and ± 0.5mm	Compliant
Water absorption		ISO 10545-3	≤ 0.5%	Compliant
Modulus of rupture		ISO 10545-4	≥ 35 N/mm ²	Compliant
Breaking strength (S)		ISO 10545-4	≥ 7,5 mm = ≥1300 N <7 mm = ≥700 N	Compliant
Deep Abrasion resistance		ISO 10545-6	≤175 mm ³	Compliant
Linear thermal expansion		ISO 10545-8	Declared value	α ≤ 7.1x10 ⁻⁶ °C ⁻¹
Thermal shock resistance		ISO 10545-9	No alterations	Resistant
Frost resistance		ISO 10545-12	No alterations	Resistant
Chemical resistance		ISO 10545-13	Declared value	LA – HA(natural)
Household chemicals resistance		ISO 10545-13	B min.	Resistant
Stain resistance		ISO 10545-14	Class 3 min.	Resistant
Slip Resistance		ANSI A326.3:2021	Declared value	> 0.42 (Natural)
Fire reaction		UNI EN 13501-1	-	A1 _{FL} class
Thermal Conductivity		EN 12524	Not required	λ = 1.3 W/m·°K
Light and colour fastness		DIN 51094	Not required	No variations

Certificazioni

EN_CertificationsFR_CertificationsDE_Zertifizierungen

100 % DESIGN AND PRODUCTION OF ITALY

Ceramics of Italy

放射性水平 A 类

Tutte le piastrelle sono certificabili MOCA.
All the tiles can be MOCA-certified.
Toutes les carreaux sont certifiées MOCA.
Alle Bodenfliesen sind nach MOCA zertifizierbar.

SKYLINE

Certificazioni Ambientali

EN_Environmental CertificationsFR_Certifications environnementalesDE_Umweltzertifizierungen

IT_ Italcer S.p.A. SB adotta e mantiene attivo un processo sistematico di verifica, misura e monitoraggio delle performance dei suoi processi ambientali, che assicura il rispetto dei requisiti cogenti, consente di riesaminare lo stato della gestione e permette di intervenire con le adeguate azioni correttive e preventive per superare le criticità individuate. L'adozione di un Sistema di Gestione Ambientale certificato conforme allo standard ISO 14001 ed al Regolamento EMAS, di un Sistema di Gestione per l'Energia e di altri standard ambientali costituiscono tappe significative di un percorso di crescita attraverso il quale vogliamo dare il nostro contributo ad uno Sviluppo Sostenibile e ad un dialogo trasparente e costruttivo con le Parti Interessate.

EN_ Italcer S.p.A. SB applies and updates a systematic performance check, measurement and monitoring process for its environmental processes, which ensures respect for binding requirements, enables it to review the management status and apply the suitable corrective and preventive actions to overcome any critical points identified. The adoption of a certified Environmental Management System compliant with the ISO 14001 standard and the EMAS Regulation, an Energy Management System and other environmental standards constitute significant steps on a path of growth, whereby we strive to provide our contribution to Sustainable Development and transparent and constructive dialogue with the Relevant Parties.

CERTIFICAZIONE - CERTIFICATION CERTIFICATION - BESCHEINIGUNG	NUMERO - NUMBER NOMBRE - ZAHL	DESCRIZIONE / DESCRIPTION / DESCRIPTION / BESCHREIBUNG
 DT 55 Italcer S.p.A. SB è socia del Green Building Council Italia Italcer S.p.A. SB is a member of Green Building Council Italy	P1059 del 21/10/2008	Italcer S.p.A. SB è associata al Green Building Council Italia, organismo indipendente che ha come obiettivo la diffusione di una cultura dell'edilizia sostenibile ed in particolare la promozione del sistema di certificazioni LEED (Leadership in Energy and Enviromental Design). I prodotti di LA FABBRICA AVA contengono percentuali di materia prima riciclata superiori anche al 50%, consentendo ai loro utilizzatori di accedere all'ottenimento di crediti LEED. Per saperne di più visita il sito www.gbcsitalia.org . EN_ Italcer S.p.A. SB is associated with Green Building Council Italia, an independent body whose goal is to promote a culture of sustainable building construction and in particular the promotion of the LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) certification system. LA FABBRICA AVA products contain recycled raw materials even in excess of 50%, allowing their users to obtain LEED credits. To find out more visit www.gbcsitalia.org .
 EMAS Eco-Management and Audit Scheme	IT 000907 del 16/5/2008	Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) è uno strumento volontario creato dalla Comunità Europea al quale possono aderire volontariamente le aziende per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali, fornendo al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sulla propria gestione ambientale. Scopo prioritario dell'EMAS è contribuire alla realizzazione di uno sviluppo economico sostenibile, ponendo in rilievo il ruolo e le responsabilità delle imprese e promuovendone il miglioramento continuo. Il sistema di gestione ambientale richiesto dallo standard EMAS è basato sulla norma ISO 14001:2004, mentre il dialogo aperto con il pubblico viene perseguito prescrivendo che le organizzazioni pubblichino una Dichiarazione Ambientale in cui sono riportati informazioni e dati salienti dell'azienda in merito ai suoi aspetti e impatti ambientali. EN_ The Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) is a voluntary initiative created by the EU, which companies can participate in voluntarily, to assess and improve their environmental performance, providing the public and other relevant parties with information on their environmental management practices.The main priority of EMAS is to contribute to the implementation of sustainable economic development, highlighting the roles and responsibilities of companies and promoting their continuous improvement. The environmental management system stipulated by the EMAS standard is based on the ISO 14001:2004 standard, while open discussion with the public is pursued by stipulating that organisations publish an Environmental Declaration which outlines key details and information about the company, with regard to environmental aspects and impact.
 SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA CERTIFICATO UNI CEI EN ISO 50001:2018	UNI CEI EN ISO 50001:2018 Sistema di gestione per l'energia	Certificato n° 26196 18/10/2018 EN_ The goal of the ISO 50001 certification is to enable an organisation to systematically pursue the continuous improvement of its energy performance. For Italcer S.p.A. SB, this is the natural complement to the environmental management system, with important impacts in terms of economic efficiency as well.
 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO UNI EN ISO 14001:2015	UNI EN ISO 14001:2015 Sistema di gestione ambientale	Certificato n° 12762 24/01/2008 La certificazione ISO 14001 dimostra che l'azienda ha un sistema di gestione adeguato a tenere sotto controllo gli impatti ambientali delle proprie attività, e ne ricerca sistematicamente il miglioramento. EN_ The ISO 14001 certification demonstrates that the company has a management system suited to keeping the environmental impact of its activities under control, and systematically strives for improvement.
 EPD	EPD - COI - 20160202 ICG1 - IT Confindustria Ceramica	EPD è una dichiarazione ambientale di prodotto certificata e verificata da un soggetto indipendente che fornisce un'informazione chiara e confrontabile relativamente alle performance ambientali lungo tutto il suo ciclo di vita, conformemente a quanto stabilito dallo standard ISO 14025. L'industria ceramica italiana si è dotata di questo strumento dal 2015. EN_ EPD is an independently certified and verified environmental product declaration which provides clear and comparable information relating to environmental performance throughout its entire lifecycle, in compliance with the ISO 14025 standard. The Italian ceramics industry has adopted this instrument since 2015.
 GOOD PHYTOSANITARY PRACTICES		I marchi commerciali di Italcer S.p.A. SB sono inseriti nel Registro delle Aziende Qualificate per il rispetto delle Linee Guida del programma "Good Phytosanitary Practices (GPP)", uno standard finalizzato al miglioramento delle pratiche fitosanitarie per procedure di spedizione di container verso gli Stati Uniti.Una certificazione strategica per il miglioramento dei rapporti con gli operatori di uno dei mercati più importanti al mondo. EN_ Italcer S.p.A. SB's trademarks are included in the Register of Qualified Companies for their respect for the Guidelines of the "Good Phytosanitary Practices (GPP)" programme, a standard intended to improve phytosanitary practices for container shipping to the United States. A strategic certification for the improvement of relationships with operators in one of the most important markets in the world.

Salute e Sicurezza sul Lavoro

EN_Workplace Health and Safety FR_Santé et Sécurité au Travail DE_Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz

CERTIFICAZIONE - CERTIFICATION CERTIFICATION - BESCHEINIGUNG	NUMERO - NUMBER NOMBRE - ZAHL	DESCRIZIONE / DESCRIPTION / DESCRIPTION / BESCHREIBUNG
SISTEMA DI GESTIONE SICUREZZA CERTIFICATO CQY CERTIQUALITY UNI ISO 45001:2018 UNI ISO 45001:2018 Salute e Sicurezza sul lavoro	Certificato n° 27008 04/02/2020	Lo standard ISO 45001 è la prima norma internazionale a definire gli standard minimi di buona pratica per la protezione dei lavoratori in tutto il mondo. Uno strumento di tutela del patrimonio di salute dei lavoratori, un mezzo per instaurare un rapporto proficuo e trasparente con Organizzazioni Sindacali ed Enti di Controllo, ma soprattutto l'evidenza che si può e si deve fare business nel pieno rispetto dei diritti della Persona. EN_Occupational health and safety ISO 45001 is the first international standard to define the minimum best practices for worker protection all over the world. A tool to protect worker health, a means to establish a profitable and transparent relationship with trade unions and supervisory bodies, but especially proof that it is possible and indeed necessary to do business with full respect for people's rights.



Qualità e Sostenibilità

EN_Quality and Sustainability FR_Qualité et Durabilité DE_Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz

IT_Italcer S.p.a. SB è un'azienda leader nella produzione di piastrelle ceramiche, che si caratterizza non solo per la qualità dei prodotti, ma anche per la sostenibilità sociale ed ambientale della sua gestione. Per noi è impensabile parlare di qualità, successo, miglioramento e sviluppo senza estendere questi concetti ai temi della protezione della Risorsa Umana e della tutela dell'Ambiente, che rappresentano per il Gruppo Italcer la cifra del suo fare impresa e fattore strategico per assicurare successo durevole e capacità di competere a livello mondiale. Nel 2022 il Gruppo Italcer è stato riconosciuto al vertice della classifica, stilata dal Team Credit Suisse, Kon Group e Forbes, tra le 100 eccellenze italiane premiate al Sustainability Award 2022. Inoltre, nel 2024, si è classificata al primo posto delle "TOP 100 ENVIRONMENTAL>250", ottenendo il punteggio più elevato in campo ambientale tra le imprese candidate con fatturato superiore a 250 milioni di euro (per ulteriori dettagli, vedi a pagina 34).

EN_Italcer S.p.A. SB is a leader in the production of ceramic tiles, which is known not only for product quality, but also for its socially and environmentally sustainable management. For us, it is unthinkable to speak of quality, success, improvement and development without extending these concepts to the protection of Human Resources and the Environment, which for Italcer Group represent its way of doing business and a strategic factor to ensure lasting success and the capacity to compete at global level. In 2022 Italcer Group was recognised as one of the top 100 Italian companies to receive the Sustainability Award 2022, in the ratings drawn up by Credit Suisse, Kon Group and Forbes. Furthermore, in 2024, it ranked first in the "TOP 100 ENVIRONMENTAL>250" category, achieving the highest environmental score among companies with a turnover exceeding €250 million (for more details, see page 34).

CERTIFICAZIONE - CERTIFICATION CERTIFICATION - BESCHEINIGUNG	NUMERO - NUMBER NOMBRE - ZAHL	DESCRIZIONE / DESCRIPTION / DESCRIPTION / BESCHREIBUNG
SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO CQY CERTIQUALITY UNI EN ISO 9001:2015 UNI EN ISO 9001:2015 Qualità	Certificato n° 27007 30/05/2019	Il Sistema di gestione per la qualità ISO 9001 è il "contenitore" che assicura il rispetto di tutti i requisiti cogenti e volontari sottoscritti. Fornisce alla direzione una base dati completa, aggiornata e affidabile che consente di prendere decisioni consapevoli e tempestive, e promuove il miglioramento sinergico e coerente in tutti i processi gestiti dai diversi standard. EN_ The ISO 9001 quality management system is the "container" which ensures respect for all requirements, both binding and voluntary. It provides the management with a complete, updated and reliable database which makes it possible to take knowledgeable and prompt decisions, and promotes synergistic and consistent improvement across all processes managed by the various standards.

Prodotti per la pulizia

EN_Cleaning products FR_Produits d'entretien DE_Reinigungsmittel

TIPOLOGIE DI DETERGENTI DOVE È CONSENTITA LA VENDITA Types of Detergents where sales are permitted Typologies de Détergents où la vente est autorisée Reinigungsmitteltypen wo der Verkauf gestattet ist	SOLVENTI SOLVENTS DISSOLVANTS LÖSEMITTEL		ACIDI ACIDS ACIDES SÄUREN		DETERGENTI A BASE ALCALINA ALCALI Alkaline based detergents ALKALI Détergents à base alcaline ALCALI Alkalische Reinigungsmittel ALKALISCH	
SUPERFICIE SURFACE . SURFACE . OBERFLÄCHEN	NAT	LAPP	NAT	LAPP	NAT	LAPP
TIPI DI MACCHIE TYPES OF STAIN . TYPES DE TACHES . FLECKENTYPEN						
BIRRA BEER . BIÈRE . BIER					•	•
CAFFÈ COFFEE . CAFÉ . KAFFEE		•				
CALCARE LIME . CALCAIRE . KALK			•	•		
CATRAME TAR . GOUDRON . TEER	•	•				
CEMENTO CEMENT . CIMENT . ZEMENT			•	•		
CERA DI CANDELA CANDLE WAX . CIRE DE BOUGIE . KERZENWACHS	•	•				
COCA COLA		•				•
COLLA GLUE . COLLE . KLEBSTOFF		•				•
GELATO ICE CREAM . GLACE . EIS						•
GOMMA DA MASTICARE CHEWING GUM . CHEWING-GUM . KAUGUMMI	•	•			•	•
GOMMA DI PNEUM. SCARPE TYRE RUBBER, SHOES . CAOUTCHOUC DE PNEUS REIFEN- ODER SCHUHGUMMI	•	•				•
GRASSO, OLIO GREASE, OIL . GRAISSE, HUILE . FETT, ÖL					•	•
INCHIOSTRO INK . ENCRE . TINTE	•	•				
NICOTINA NICOTINE . NICOTINE . NIKOTIN					•	•
PENNARELLO FELT-TIP PEN . FEUTRE . FILZSTIFT	•	•				
RESINE RESINS . RÉSINES . HARZE	•	•				
RUGGINE RUST . ROUILLE . ROST			•	•		
SANGUE BLOOD . SANG . BLUT					•	•
SMALTO PER UNGHIE NAIL POLISH . VERNIS À ONGLES . NAGELLACK	•	•				
SIGARETTA CIGARETTE . CIGARETTE . ZIGARETTE			•	•		
VERNICE MURALE WALL PAINT . PEINTURE MURALE . WANDFARBE	•	•	•	•		
VINO WINE . VIN . WEIN		•				

IT_ NB: Si raccomanda di non utilizzare Acido Muriatico e Acido Fosforico sul gres porcellanato in generale, in quanto questi acidi possono danneggiare irreversibilmente la superficie e compromettere la lucentezza del materiale.

EN_ NB: It is recommended not to use Muriatic Acid and Phosphoric Acid on porcelain stoneware in general, as these acids can irreversibly damage the surface of the tiles, compromising their shine and durability.

FR_ NB: Il est recommandé de ne pas utiliser d'acide chlorhydrique et d'acide phosphorique sur le grès cérame en général, car ces acides peuvent endommager irréversiblement la surface des carreaux, compromettant leur brillance et leur durabilité.

DE_ ANM.: Es wird empfohlen, Salzsäure und Phosphorsäure im Allgemeinen nicht auf Feinsteinzeug zu verwenden, da diese Säuren die Oberfläche der Fliesen irreversibel beschädigen und ihre Glanz und Haltbarkeit beeinträchtigen können.

Pulizia e manutenzione

EN_*Cleaning and maintenance* **FR_***Nettoyage et entretien* **DE_***Reinigung und Pflege*

Pulizia di un tavolo in gres

IT_Le superfici in gres porcellanato AVASTONE non richiedono condizioni particolari per la loro cura e manutenzione. Grazie alla loro compattezza superficiale priva di porosità, sono resistenti ai prodotti chimici e ideali per l'uso quotidiano in ambienti sia residenziali che commerciali.

I consigli che seguono hanno solo carattere indicativo e informativo. AVASTONE fornisce materiali di eccellenza ceramica, duraturi nel tempo, resistenti e demanda le indicazioni per la loro pulizia, manutenzione e conseguente conservazione a FILA (anche per gli eventuali interventi straordinari), nell'ottica della scelta di un partner tecnico tutelante nella lunga fase di utilizzo del bene prodotto.

1. Pulizia e manutenzione Ordinaria

Per la pulizia quotidiana delle superfici in gres, è consigliato l'utilizzo di detergenti a basso residuo specifici per la ceramica, attenendosi ai consigli del produttore. Si ricorda che il problema della formazione di patine e aloni su tutti i tipi disuperfici è dovuto alla mancanza di rimozione dello sporco ordinario, lo sporco va sempre rimosso, non spalmato. Spruzza il detergente FILA CLEAN & SHINE o un prodotto equivalente sulla superficie, tenendo il flacone in posizione verticale a circa 20-30 cm dal punto di applicazione. Pulisci l'area con un panno morbido o una spugna non abrasiva, risciacquandola frequentemente per mantenerla pulita.

2. Pulizia di Macchie Ostate

Per residui più tenaci o macchie accidentali datate, ripetere l'applicazione seguendo le stesse modalità e lasciando agire più a lungo il prodotto (qualche minuto). Non usare su marmi lucidi e su tutti i materiali sensibili agli acidi. Accertarsi con un test preliminare su una piccola porzione di superficie, dell'effettiva resistenza del materiale al prodotto. A prescindere dalla superficie, gli articoli con tonalità molto chiare o nere intense, risultano essere più sensibili ad alcune macchie, quindi per ottenere una pulizia completa occorre una manutenzione più tempestiva e accurata.

- 3. Tipi di strumenti adatti alle diverse tipologie di superfici ceramiche**
- Per superfici LISCE (normali, satinate, lucide o levigate): PANNO UMIDO e/o SCOTCH-BRITE ANTIGRAFFIO UMIDO (colori BIANCO – meglio o AZZURRO);
 - Per superfici STRUTTURATE: SPUGNA NON ABRASIVA UMIDA e/o SPAZZOLA A SETOLE FINI IN SAGGINA O PLASTICA.

Il PANNO e la SPUGNA sono più indicati per sporchi più fini, più liquidi, lo SCOTCH-BRITE ANTIGRAFFIO e la SPAZZOLA per sporchi più grossolani, più materici.

- 4. Manutenzione ordinaria**
- Per la pulizia quotidiana delle superfici in gres, si consiglia l'utilizzo di **FILA Cleaner Pro** diluito 1:200 (25 ml in 5 litri d'acqua).

- Modalità d'uso:**
- Rimuovere la polvere dalla superficie.
 - Diluire il detergente secondo le indicazioni riportate e applicarlo uniformemente.
 - Pulire l'area con un panno morbido o una spugna non abrasiva, risciacquando accuratamente.
- Per un supporto professionale, è possibile contattarci a info@lafabbrica.it specificando AVASTONE, o compilando il form contatti su lafabbrica.it.

- 5. Pulizia straordinaria**
- In caso di macchie causate da eventi accidentali, che possono presentarsi durante l'utilizzo delle superfici in gres, è possibile intervenire con detergenti specifici per la ceramica:
- Fila Deterdek** per sporco inorganico
 - Fila PS87** per sporco organico
- Per ulteriori esigenze, consultare il sito filasolutions.com.

- Modalità d'uso:**
- Rimuovere la polvere dalla superficie.
 - Diluire il detergente secondo le indicazioni riportate e applicarlo uniformemente.
 - Pulire l'area con un panno morbido o una spugna non abrasiva, risciacquando accuratamente.

Nella maggior parte dei casi, con il prodotto adeguato, il problema può essere risolto in modo efficace e senza danneggiare la superficie. Per un supporto professionale, è possibile contattarci a info@lafabbrica.it specificando AVASTONE, o compilando il form contatti su lafabbrica.it.

- Consigli aggiuntivi**
- I prodotti per la pulizia ad alta concentrazione potrebbero danneggiare la superficie, soprattutto se si tratta di finitura lucida, pertanto evitare tempi lunghi di contatto con il piano di lavoro. Per un lavaggio acido delle superfici lucide, occorre usare un acido tamponato diluito in acqua (consigliamo di dimezzare la concentrazione acida indicata dal produttore). Ricordiamo anche che è molto importante ridurre la fase di contatto tra la superficie trattata e l'acido, provvedendo ad un abbondante risciacquo con acqua, a pulizia conclusa. Inoltre, durante le operazioni di pulizia di tutte le superfici lucide, devono essere utilizzate attrezzature non abrasive per evitare graffi, alonature e opacizzazioni.

- Precauzioni per l'uso:**
- Evitare urti di modesta forza, in particolare su bordi e spigoli.
 - Evitare carichi pesanti su piccole aree, sconsigliamo infatti di salire in piedi sul banco di lavoro concentrando così tutto il peso della persona su una superficie piccola.
 - Non usare oggetti o detergenti abrasivi sulla superficie di lavoro.
 - Si sconsiglia l'uso di coltelli di ceramica o di acciaio direttamente sul piano di lavoro, in particolare se si tratta di una superficie lucida, è infatti raccomandato l'uso di taglieri.
 - Si consiglia l'uso di una protezione tra le pentole e il piano di lavoro, e in generale di qualsiasi oggetto simile come caffettiere o bollitori.

EN_The AVASTONE porcelain stoneware surfaces do not require any special conditions for their care and maintenance. Thanks to their surface compactness and lack of porosity, they are resistant to chemical products and ideal for everyday use in both residential and commercial environments. The following tips are for indicative and informational purposes only. AVASTONE provides long-lasting, high-quality ceramic materials. For instructions on cleaning, maintenance, and care, please refer to FILA (also for any special treatments), which will supply all the technical products and information needed for the product's long-term care.

- 1. Ordinary Cleaning and Maintenance**
- For daily cleaning of porcelain stoneware surfaces, it is recommended to use specific low-residue detergents for ceramics, following the manufacturer's recommendations. Remember that the formation of films and smears on all types of surfaces is due to the failure to remove ordinary dirt. Dirt must always be removed, not spread around. Spray the FILA CLEAN & SHINE cleaner or an equivalent product onto the surface, holding the bottle vertically about 20-30 cm from the application point. Clean the area with a soft cloth or a non-abrasive sponge, frequently rinsing it to keep it clean.

- 2. Cleaning of Stubborn Stains**
- For more stubborn residues or older accidental stains, repeat the application following the same procedure and allow the product to act for a longer period (a few minutes). Do not use on polished marbles or any materials vulnerable to attack by acids. Perform a preliminary test on a small portion of the surface to check that the material is resistant to the product. Regardless of the surface, items with very light or intense black tones tend to be more sensitive to certain stains, so to achieve thorough cleaning, more timely and careful maintenance is required.

- 3. types of tools suitable for the different types of ceramic surfaces**
- For SMOOTH surfaces (normal, satin, polished or sanded), WET CLOTH and/or WET ANTI-SCRATCH SCOTCH-BRITE (WHITE colours - preferably LIGHT BLUE);
 - For STRUCTURED surfaces, WET NON-ABRASIVE SPONGE and/or FINE BRISTLE BRUSH IN SORGHUM OR PLASTIC;
- The CLOTH and the SPONGE are more suited for finer, more liquid types of dirt, the SCOTCH-BRITE ANTI-SCRATCH and the BRUSH for coarser, more material dirt.

- 4. Ordinary Maintenance**
- For daily cleaning of porcelain stoneware surfaces, we recommend using **FILA Cleaner Pro** diluted 1:200 (25 ml in 5 liters of water). Instructions for use:
- Remove dust from the surface.
 - Dilute the detergent as indicated and apply it evenly. Clean the area with a soft cloth or a non-abrasive sponge, rinsing thoroughly.
- For professional support, you can contact us at info@lafabbrica.it, specifying AVASTO-NE, or fill out the contact form on lafabbrica.it.

- 5. Extraordinary Cleaning**
- In case of stains caused by accidental events that may occur during the use of porcelain stoneware surfaces, it is possible to intervene with specific ceramic cleaners:
- Fila Deterdek** for inorganic dirt
 - Fila PS87** for organic dirt
- For further needs, please visit filasolutions.com.

- Instructions for use:**
- Remove dust from the surface.
 - Dilute the detergent as indicated and apply it evenly.
 - Clean the area with a soft cloth or a non-abrasive sponge, rinsing thoroughly
- In most cases, with the appropriate product, the problem can be solved effectively and without damaging the surface. For professional support, you can contact us at info@lafabbrica.it, specifying AVASTO-NE, or fill out the contact form on lafabbrica.it.

- Additional Tips**
- High-concentration cleaning products may damage the surface, especially if it has a glossy finish, so avoid prolonged contact with the work surface. For acid washing of polished surfaces, a buffered acid diluted in water should be used (we recommend reducing the acid concentration indicated by the manufacturer by half). It is also important to minimize the contact time between the treated surface and the acid by thoroughly rinsing with water after cleaning. Additionally, when cleaning all polished surfaces, non-abrasive equipment should be used to prevent scratching, streaking, and dulling.

- Precautions for use:**
- Avoid even minor knocks, particularly against edges and corners.
 - Avoid heavy loads on small areas, we advise against standing on the workbench and concentrating all your weight on a small area.
 - Do not use abrasive objects or cleaning agents on the work surface.
 - We do not recommend using ceramic or steel knives directly on work surfaces, especially if these are shiny. We recommend using chopping-boards.
 - We recommend the use of a guard under pots and pans before placing them on the worktop, the same goes for similar objects such as coffee pots or kettles.

FR_ Les surfaces en grès cérame AVASTONE ne nécessitent pas de conditions particulières pour leur entretien et leur maintenance. Grâce à leur compacité superficielle sans porosité, elles sont résistantes aux produits chimiques et idéales pour une utilisation quotidienne dans des environnements résidentiels et commerciaux. Les conseils suivants sont exclusivement fournis à titre indicatif et informatif. AVASTONE fournit un matériel d'excellence en céramique, durable et résistant et délègue à FILA le soin de fournir des indications pour leur nettoyage, leur entretien et leur conservation conséq- uente (également pour toute intervention extraordinaire), un partenaire technique qui fournit son expérience tout au long de la vie du produit.

- 1. Nettoyage et Entretien Ordinaire**
- Pour le nettoyage quotidien des surfaces en grès, il est recommandé d'utiliser de détergents spécifiques pour la céramique à faible résidu, en s'en tenant au conseil du fabricant. On rappelle que le problème de la patine et des halos qui se forment sur tous les types de surfaces est dû au défaut d'élimination de la saleté ordinaire ; il faut toujours éliminer la saleté sans l'étaler. Vaporisez le nettoyant FILA CLEAN & SHINE ou un produit équivalent sur la surface, en maintenant le flacon en position verticale à environ 20-30 cm du point d'application. Nettoyez la zone avec un chiffon doux ou une éponge non abrasive, en la rinçant fréq- uemment pour la maintenir propre.

- 2. Nettoyage des Taches Tenaces**
- Pour les résidus plus tenaces ou les taches anciennes, répétez l'application de la même manière en laissant le produit agir plus longtemps. Ne pas utiliser sur des marbres polis ni sur des matériaux sensibles aux acides. Faites un test préalable sur une petite portion de surface pour vérifier la résistance du matériau au produit. Indépendamment de la finition de surface, les articles de tonalités très claires ou de noir intense sont plus sensibles à certaines taches et, par conséquent, nécessitent un entretien plus rapide et méticuleux pour être correctement nettoyés.

- 3. Types d'instruments adaptés aux différents types de surfaces céramiques**
- Pour les surfaces LISSES (normales, satinées, brillantes ou polies), CHIFFON HUMIDE et/ou SCOTCH-BRITE ANTI-RAYURES HUMIDE (couleurs BLANC - mieux - ou BLEU) ;
 - Pour les surfaces STRUCTURÉES, ÉPONGE NON ABRASIVE HUMIDE et/ou BROSSÉ À SOIES FINES EN GENÊT OU EN PLASTIQUE ;
- Le CHIFFON et l'ÉPONGE conviennent aux saletés plus fines et plus liquides, le SCOTCH BRITE ANTI-RAYURES et la BROSSÉ à la saleté plus grossière et plus texturée

- 4. Entretien courant**
- Pour le nettoyage quotidien des surfaces en grès cérame, il est recommandé d'utiliser **FILA Cleaner Pro** dilué à 1:200 (25 ml dans 5 litres d'eau).

- Mode d'emploi :**
- Éliminer la poussière de la surface.
 - Diluer le détergent conformément aux indications et l'appliquer uniformément.
 - Nettoyer la zone avec un chiffon doux ou une éponge non abrasive, en rinçant soigneusement.
- Pour une assistance professionnelle, vous pouvez nous contacter à info@lafabbrica.it, en précisant AVASTONE, ou remplir le formulaire de contact sur lafabbrica.it.

- 5. Nettoyage exceptionnel**
- En cas de taches causées par des événements accidentels pouvant survenir lors de l'utilisation des surfaces en grès cérame, il est possible d'intervenir avec des détergents spécifiques pour la céramique :
- Fila Deterdek** pour les salissures inorganiques
 - Fila PS87** pour les salissures organiques
- Pour des besoins supplémentaires, consulter le site filasolutions.com.

- Mode d'emploi :**
- Éliminer la poussière de la surface.
 - Diluer le détergent conformément aux indications et l'appliquer uniformément.
 - Nettoyer la zone avec un chiffon doux ou une éponge non abrasive, en rinçant so- gneusement. Dans la plupart des cas, avec le produit adapté, le problème peut être résolu efficacement et sans endommager la surface.
- Pour une assistance professionnelle, vous pouvez nous contacter à info@lafabbrica.it, en précisant AVASTONE, ou remplir le formulaire de contact sur lafabbrica.it.

- Conseils supplémentaires**
- Les produits de nettoyage à haute concentration peuvent endommager la surface, surtout s'il s'agit d'une finition brillante. Il est donc recommandé d'éviter tout contact prolongé avec le plan de travail. Pour un nettoyage acide des surfaces polies, utilisez un acide tamponné dilué dans l'eau (nous recommandons de réduire de moitié la concentration acide préconisée par le fabricant). Il est important de limiter la phase de contact entre la surface traitée et l'acide, en rinçant abondamment à l'eau après le nettoyage. De plus, lors du nettoyage de toutes les surfaces polies, il est essentiel d'utiliser un équipement non abrasif pour éviter les rayures, les auréoles et les parties opacifiées.

- Précautions d'emploi:**
- Éviter les chocs, même modestes, et notamment sur bords et arêtes.
 - Éviter les charges lourdes sur de petites zones. En effet, il est déconseillé de se mettre debout sur le plan de travail pour ne pas concentrer tout le poids d'une personne sur une petite surface.
 - Ne pas utiliser d'objets et de détergents abrasifs sur la surface de travail.
 - Il est déconseillé d'utiliser des couteaux en céramique ou acier directement sur le plan de travail, et notamment en cas de finition polie. Nous encourageons, en effet, l'emploi de planches à découper.
 - Il est recommandé d'utiliser une protection entre les casseroles et le plan de travail, et en général avec tous les objets du même genre comme cafetières ou bouilloires.

DE_ Die Oberflächen aus Feinsteinzeug von AVASTONE erfordern keine besonderen Pflege- oder Wartungsmaßnahmen. Dank ihrer porenfreien und dichten Oberfläche sind sie beständig gegen Chemikalien und ideal für den täglichen Gebrauch in Wohn- und Gewerbebereichen. Die folgenden Empfehlungen sind nur Richtwerte und dienen zur Information. AVASTONE bietet hochwertige keramische Materialien, die langlebig und widerstandsfähig sind, und überträgt die Anweisungen zur Reinigung, Pflege und langfristigen Erhaltung an FILA (auch für außerordentliche Eingriffe), um einen technischen Partner zu gewährleisten, der die langfristige Werterhaltung des Produkts unterstützt.

- 1. Regelmäßige Reinigung und Pflege**
- Für die tägliche Reinigung wird die Verwendung spezieller Reinigungsmittel für rücks- tandsarme Keramik entsprechend den Empfehlungen des Herstellers empfohlen. Es wird daran erinnert, dass das Problem der Bildung von Belägen und Rändern auf allen Arten von Oberflächen auf die mangelnde Entfernung von normalem Schmutz zurückzuführen ist. Schutz muss immer entfernt und nicht verteilt werden. Sprühen Sie den Reiniger FILA CLEAN & SHINE oder ein gleichwertiges Produkt auf die Oberfläche, indem Sie die Flasche in aufrechter Position und in einem Abstand von ca. 20-30 cm zur Anwendungsstelle halten. Reinigen Sie die Fläche mit einem weichen Tuch oder einem nicht scheuernden Schwamm und spülen Sie diesen regelmäßig aus, um ihn sauber zu halten.

- 2. Reinigung hartnäckiger Flecken**
- Für besonders hartnäckige Rückstände oder ältere Flecken die Anwendung wiederho- len, dabei die gleiche Vorgehensweise befolgen und das Produkt länger einwirken lassen (einige Minuten). Nicht auf poliertem Marmor oder anderen säureempfindlichen Materialien verwenden. Führen Sie vorab einen Test an einer kleinen Fläche durch, um die Beständigkeit des Materials gegenüber dem Produkt zu überprüfen. Unabhängig von der Art der Oberfläche sind Artikel mit sehr hellen oder intensiven Schwarztönen anfälliger für bestimmte Flecken, so dass für eine gründliche Reinigung eine rechtzeitige und gründliche Pflege erforderlich ist.

- 3. Arten von Werkzeugen für verschiedene Arten von Keramikoberflächen**
- Für GLATTE Oberflächen (normale, seidenmatte, glänzende oder geschliffene), FEUCHTES TUCH und / oder FEUCHTER SCOTCH-BRITE ANTISCRATCH (Farben WEISS - besser - oder HELLBLAU);
 - Für STRUKTURIERTE Oberflächen, FEUCHTER, NICHT SCHEUERNDER SCHWAMM und/oder BÜRSTE MIT FEINEN BORSTEN AUS SORGHUM ODER KUNSTSTOFF;
- Das TUCH und der SCHWAMM eignen sich besser für feineren, flüssigeren Schmutz, der SCOTCH-BRITE ANTI-SCRATCH und die BÜRSTE für gröberen Schmutz.

- 4. Regelmäßige Pflege**
- Für die tägliche Reinigung von Feinsteinzeug-Oberflächen empfehlen wir die Verwendung von **FILA Cleaner Pro**, verdünnt im Verhältnis 1:200 (25 ml in 5 Litern Wasser).
- Gebrauchsanweisung:**
- Staub von der Oberfläche entfernen.
- Das Reinigungsmittel gemäß den Anweisungen verdünnen und gleichmäßig auftragen.
- Den Bereich mit einem weichen Tuch oder einem nicht scheuernden Schwamm reinigen und gründlich nachspülen.
- Für professionelle Unterstützung können Sie uns unter info@lafabbrica.it kontaktieren, mit dem Hinweis AVASTONE, oder das Kontaktformular auf lafabbrica.it ausfüllen.

- 5. Außerordentliche Reinigung**
- Bei Flecken, die durch unbeabsichtigte Ereignisse während der Nutzung von Feinsteinzeug-Oberflächen entstehen, kann mit speziellen Keramikreinigern vorgegangen werden:
- Fila Deterdek** für anorganische Verschmutzungen
 - Fila PS87** für organische Verschmutzungen
- Für weitere Anforderungen besuchen Sie bitte filasolutions.com.

- Gebrauchsanweisung:**
- Staub von der Oberfläche entfernen.
- Das Reinigungsmittel gemäß den Anweisungen verdünnen und gleichmäßig auftragen. Den Bereich mit einem weichen Tuch oder einem nicht scheuernden Schwamm reinigen und gründlich nachspülen.
- In den meisten Fällen lässt sich das Problem mit dem geeigneten Produkt wirksam und ohne Beschädigung der Oberfläche beheben.
- Für professionelle Unterstützung können Sie uns unter info@lafabbrica.it kontaktieren, mit dem Hinweis AVASTONE, oder das Kontaktformular auf lafabbrica.it ausfüllen.

- Zusätzliche Hinweise**
- Reinigungsprodukte mit hoher Konzentration können die Oberfläche beschädigen, insbesondere bei glänzenden Oberflächen. Daher sollte ein längerer Kontakt mit der Arbeitsfläche vermieden werden.
- Soll ein saurer Reiniger für polierte Oberflächen verwendet werden, ist eine in Wasser verdünnte gepufferte Säure zu wählen (wir empfehlen, die vom Hersteller angegebene Säurekonzentration zu halbieren). Denken Sie auch daran, dass es sehr wichtig ist, die Kontaktphase zwischen der behandelten Oberfläche und der Säure zu reduzieren und nach der Reinigung gründlich mit Wasser zu spülen. Bei der Reinigung aller glänzenden Oberflächen dürfen nur nicht scheuernde Utensilien verwendet werden, kein Kratzer, Ränder und Vertrübungen zu vermeiden.

- Vorsichtsmaßnahmen für die Nutzung:**
- Vermeiden Sie es, irgendwo, auch nur leicht, anzustoßen, insbesondere an Kanten und Ecken.
 - Vermeiden Sie schwere Lasten auf kleinen Flächen. Wir raten davon ab, sich auf die Arbeitsfläche zu stellen und damit das gesamte Gewicht der Person auf eine kleine Fläche zu konzentrieren.
 - Verwenden Sie keine scheuernden Gegenstände oder Reinigungsmittel auf der Arbeitsfläche.
 - Die Verwendung von Keramik- oder Stahlmessern direkt auf der Arbeitsplatte wird nicht empfohlen, insbesondere, wenn es sich um eine polierte Oberfläche handelt. Hier sollte ein Schneidebrett zum Einsatz kommen.
 - Wir empfehlen die Verwendung eines Untersetzers zum Schutz zwischen den Töpfen und der Arbeitsplatte und generell bei ähnlichen Gegenständen wie Kaffeekannen oder Wasserkochern.

Condizioni generali di vendita

EN_ *General sales conditions* FR_ *Conditions générales de vente* DE_ *Allgemeine Verkaufsbedingungen*

IT_ Italcer S.p.A. SB ("Italcer") si riserva il diritto di modificare in qualunque momento le informazioni e le caratteristiche tecniche contenute nel catalogo ("Catalogo") e nel sito web, www.lafabbrica.it (il "Sito") (inclusi tutti i documenti e cataloghi scaricabili via internet), che non sono da ritenersi legalmente vincolanti. Pesi, colori e misure dei Prodotti ceramici venduti (i "Prodotti") possono subire variazioni tipiche del particolare processo di produzione del materiale ceramico. I colori e le caratteristiche estetiche dei Prodotti sono quanto più possibile vicini a quelli reali, nei limiti consentiti dai processi di riproduzione virtuale. Italcer considera le informazioni e le specifiche tecniche di cui al presente Catalogo corrette e precise; tuttavia, non esclude la presenza di errori materiali ed invita i compratori ("Compratori") a verificare le informazioni e le specifiche tecniche con gli agenti / commerciali di riferimento.

©2024 Italcer S.p.A. SB Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione totale e/o parziale dei contenuti del presente Catalogo, sia di testo che di immagine, è vietata e sarà perseguita nei termini di legge.

1. PRODOTTI E GARANZIA

- Le elevate temperature di cottura dei Prodotti possono provocare differenze di tono e di calibro. Sono perciò ammesse ed accettate dal Compratore delle differenze nelle dimensioni indicate, che però non superino i limiti di tolleranza prevista dalle norme UNI-EN-ISO 14411, fatta eccezione per talune categorie di Prodotti che, richiamando l'artigianalità dei processi produttivi tradizionali e presentando irregolarità intrinseche e differenze dimensionali volutamente ricercate, esulano dall'applicazione della suddetta normativa (a titolo esemplificativo e non esaustivo, i Prodotti delle collezioni "Brick").
- Fatta eccezione per quanto precede, Italcer garantisce i Prodotti come conformi alle norme UNI-EN-ISO 14411 attualmente in vigore. La garanzia è limitata esclusivamente ai materiali di prima scelta. I Prodotti di seconda e di terza scelta, le partite occasionali e i Prodotti usciti di produzione si intendono venduti "venduti nello stato in cui si trovano, senza possibilità di reclamo successivo".
- Le colorazioni dei Prodotti presentati in campionature sono da considerarsi puramente indicative. Eventuali variazioni di colore, di tonalità o di superficie sono giustificate dalla natura stessa del materiale, dalle caratteristiche dei cicli di produzione e dalle materie prime impiegate. Si consiglia pertanto di miscelare i Prodotti, prelevandoli da diverse scatole, e di posarli come da istruzioni pubblicate sul Sito.
- Decor e pezzi speciali sono forniti in tonalità differenziate dal fondo.
- Italcer non è responsabile per attività di levigatura e lucidatura effettuate dai clienti a seguito della consegna dei Prodotti.

2. ORDINI

- Ogni ordine trasmesso a Italcer dal Compratore, dagli agenti rappresentanti o incaricati è da intendersi accettato sempre salvo approvazione della direzione di Italcer.
- Tutte le ordinazioni, anche verbali, salvo accordi contrari scritti, si intendono sempre accettate da Italcer alle presenti condizioni generali, senza bisogno di richiamarle. In assenza di precise eccezioni scritte, si intende che il Compratore accetta integralmente le condizioni particolari e generali di vendita.
- Qualora si verifichino cause di forza maggiore, Italcer potrà recedere in parte o in toto dal contratto di vendita.

3. PREZZI

- I prezzi si intendono per merce resa EXW (Incoterms 2020) presso il magazzino di volta in volta indicato da Italcer, IVA esclusa.
- I prezzi degli imballaggi sono indicati nel relativo listino e variano a seconda delle diverse tipologie di imballaggio.

4. CONSEGNA

- I termini di consegna concordati con Italcer sono da intendersi puramente indicativi e non vincolanti per Italcer. Eventuali ritardi nella consegna non danno mai il diritto al Compratore di annullare il contratto, né di pretendere il risarcimento di eventuali danni diretti o indiretti, ogni eccezione esclusa.
- Italcer si riserva il diritto di effettuare ragionevoli consegne parziali.
- La merce si intende acquistata dal Compratore EXW (Incoterms 2020) presso il magazzino di volta in volta indicato da Italcer. La merce viaggia sempre e comunque a rischio e pericolo del Compratore, anche qualora il prezzo fosse franco destino.
- Il Compratore è obbligato a ritirare i Prodotti entro 2 (due) giorni lavorativi dalla data di "merce pronta" indicata nella comunicazione inviata da Italcer. Trascorsi 60 (sessanta) giorni dalla data indicata come "merce pronta" senza che il Compratore abbia provveduto al ritiro, il contratto di compravendita si intenderà automaticamente risolto ai sensi dell'art. 1456 c.c. Italcer, inoltre, si riserva il diritto di annullare l'ordine e di addebitare al Compratore:

- per i Prodotti standard: un importo a titolo di spese di movimentazione e gestione, compreso tra un minimo del 20% e un massimo del 50% del valore dei Prodotti;
- per i Prodotti Custom Made: il 100% del valore di vendita dei Prodotti, oltre ai costi di movimentazione e smaltimento.

- Al ricevimento del materiale, il Compratore deve verificare accuratamente: (i) che il numero di colli consegnati sia coerente con quelli ordinati ed indicati sui documenti di trasporto; (ii) lo stato fisico dei colli, controllando che questi non siano stati manomessi e/o danneggiati; (iii) difetti nella merce immediatamente visibili alla consegna. In caso di anomalie / difetti dovrà apporre la dicitura "accettato con riserva", inserendo il motivo direttamente sul documento di consegna. Entro 24 (ventiquattro) ore dalla consegna, il Compratore dovrà altresì comunicare a Italcer per iscritto al seguente indirizzo email claim@gruppoitalcer.it le anomalie e/o i difetti riscontrati. Italcer non accetterà alcuna contestazione relativamente a quanto sopra se non annotata sul documento di consegna e comunicata nei suddetti termini.

5. PAGAMENTO e RISERVA DI PROPRIETA':

- I pagamenti devono essere eseguiti a favore di Italcer, secondo le modalità concordate e riportate nella fattura. I termini di pagamento sono tassativi e il loro mancato rispetto determinerà l'applicazione, sulla somma dovuta, degli interessi moratori al tasso previsto e stabilito dal D.lgs. n. 231 del 2002, senza necessità di formale costituzione in mora.
- In caso di ritardo nel pagamento totale o anche parziale di una fattura, Italcer, salvi tutti gli altri diritti, avrà facoltà di sospendere le ulteriori consegne, anche se queste fossero dovute in dipendenza di altri contratti ed anche di pretendere l'immediato e intero pagamento di tutti i Prodotti ordinati, o di averlo in altro modo garantito.
- Si concorda espressamente che la merce consegnata rimane di proprietà di Italcer fino al completo pagamento del prezzo di acquisto da parte del Compratore. Il mancato pagamento di una delle rate può comportare automaticamente, senza formalità o preavviso, il recupero della merce da parte di Italcer ed il Compratore sarà tenuto a restituirla senza indugio. In caso di sequestro o di qualsiasi altro intervento da parte di terzi sulla merce venduta, il Compratore dovrà notificare a tali terzi l'esistenza della presente clausola di riserva di proprietà e informare tempestivamente Italcer, al fine di consentire la tutela dei propri diritti.

6. RECLAMI

- Non si accettano reclami per vizi palesi o accertabili con diligenza qualificata, per materiali già posati in opera.
- I vizi occulti devono essere comunicati a Italcer per iscritto (claim@gruppoitalcer.it) entro 8 giorni dalla loro scoperta e in ogni caso non oltre entro 24 (ventiquattro) mesi dalla consegna.
- Fatto salvo quanto previsto dal precedente punto 4 e., reclami per vizi e difetti dei Prodotti devono contenere:

- dati del Prodotto e numero di lotto;
- dettagli e spiegazione del presunto difetto;
- adeguata documentazione fotografica.

- Italcer garantisce, in caso di Prodotto difettoso/viziato, esclusivamente la sostituzione dei Prodotti non conformi all'ordine, con l'espressa esclusione del risarcimento di tutti i danni, patrimoniali e non, subiti direttamente o indirettamente.
- Qualsiasi reclamo o contestazione non implica la sospensione ed il rifiuto al pagamento delle fatture. Il pagamento dovrà effettuarsi regolarmente ed integralmente nei termini convenuti.
- Non si accettano resi di merce se non autorizzati per iscritto da Italcer.

7. FORO COMPETENTE E LEGGE APPLICABILE

Per qualsiasi controversia il Foro competente è quello di Reggio Emilia (Italia) e la legge italiana quella applicabile. Tuttavia, Italcer si riserva il diritto di agire presso il foro competente della sede del Compratore per azioni volte al recupero del credito. In tal caso troverà applicazione la legge locale.

Le presenti condizioni generali sono redatte in molteplici lingue. In caso di discrepanze tra i diversi testi prevale la lingua italiana.

EN_ Italcer S.p.A. SB ("Italcer") reserves the right to modify the information and technical specifications contained in the catalogue ("Catalogue") and on the website, www.lafabbrica.it (the "Website") (including all downloadable documents and catalogues) at any time, as these are not legally binding. The weights, colours and sizes of the ceramic products sold (the "Products") may vary due to the particular manufacturing processes involved. While Italcer strives to ensure that the colours and aesthetic characteristics of its Products are as accurate as possible, there may be some variation due to the limitations of virtual reproduction. Italcer believes the information and the technical specifications in this Catalogue to be accurate; however, it does not exclude the possibility of material errors. Buyers ("Buyers") are advised to check and confirm all details with their relevant agents or sales representatives.

©2024 Italcer S.p.A. SB All rights reserved. Any unauthorised reproduction, in whole or in part, of the contents of this Catalogue, whether text or images, is prohibited and will be prosecuted in accordance with applicable laws.

1. PRODUCTS AND WARRANTY

- Due to the high firing temperatures, variations in tone and gauge may occur to the Products. Differences in the indicated dimensions are therefore allowed and accepted by the Buyer, provided they do not exceed the tolerance limits specified by the UNI-EN-ISO 14411 standards, with the exception of certain categories of Products which, because they reflect traditional craftsmanship processes, intentionally displaying irregularities and variations in size that are deliberately sought, are not subject to the application of the aforesaid standards (by way of example but not limited to the Products of the "Brick" collections).
- With the exception of the foregoing, Italcer warrants that its Products comply with currently valid UNI-EN-ISO 14411 standards. The warranty is limited to first-choice materials only. Second- and third-choice Products, occasional batches and Products that are already out of production shall be deemed to be sold "as is", without any possibility of subsequent claims.
- The colours of the Products presented in samples are to be deemed purely indicative. Variations in colour, shade or surface are inherent in the material itself, the characteristics of the production cycles and the raw materials used. Customers are advised to mix Products from different boxes and follow the installation instructions provided on the Website.
- Decorations and special pieces may differ in shade from the background.
- Italcer disclaims liability for any sanding or polishing work performed by customers after the Products have been delivered.

2. ORDERS

- Any orders submitted to Italcer by the Buyer, its representative or appointed agents shall always be deemed accepted subject to approval by Italcer's management.
- All orders, including verbal orders, unless otherwise agreed in writing, are always to be considered accepted by Italcer under these general terms and conditions, without the need to refer to such terms and conditions. In the absence of precise written exceptions, the Buyer shall be deemed to have fully agreed to all general terms and conditions of sale.
- In the event of force majeure circumstances, Italcer shall be entitled to partially or fully withdraw from the contract of sale.

3. PRICES

- Prices are for Products delivered EXW (Incoterms 2020) from the warehouse indicated by Italcer from time to time, excluding VAT.
- Packaging costs are indicated on the relevant price list and may vary based on the type of packaging.

4. DELIVERY

- The delivery terms agreed with Italcer are to be understood as purely indicative and not binding for Italcer. Any delays in delivery shall never entitle the Buyer to cancel the contract, or claim compensation for any direct or indirect damages, with no exceptions.
- Italcer reserves the right to make reasonable partial deliveries.
- The Products are deemed to be purchased by the Buyer EXW (Incoterms 2020) at the warehouse indicated by Italcer from time to time. The Products always travel at the Buyer's risk, even if the price is carriage free.
- The Buyer shall be obliged to collect the Products within 2 (two) working days from the receipt of the notice of the Products being ready for pickup – to be sent by Italcer. If 60 (sixty) days have passed from the date indicated as "Products ready for pick up" without the Buyer having collected them, the sales contract will be considered automatically terminated pursuant to art. 1456 of Italian Civil Code and Italcer reserves the right to cancel the order and to charge the Buyer:

- for standard Products: between a minimum of 20% and a maximum of 50% of the value of the Products, as compensation for handling and management costs;
- for Custom Made Products: 100% of the sales value of the Products, in addition to handling and disposal costs.

- Upon receipt of the Products, the Buyer must carefully check: (i) that the number of packages delivered matches those ordered and indicated on the transport documents; (ii) the physical condition of the packages, making sure that they have not been tampered with and/or damaged; (iii) for any defects in the Products which are immediately visible upon delivery. In the event of anomalies/defects, the Products shall be marked "accepted with reservation", entering the reason directly on the delivery document. Within 24 (twenty-four) hours from delivery, the Buyer shall also notify Italcer in writing of the anomalies and/or defects found to the following email address claim@gruppoitalcer.it. Italcer will not accept any claim in respect of the above unless noted on the delivery document and communicated within the above terms.

5. PAYMENT and RETENTION OF TITLE

- Payments shall be made in favour of Italcer, according to the terms agreed upon and set out in the invoice. Payment terms are mandatory and failure to comply with them shall result in the application, on the sum due, of default interest at the rate provided for and established by Legislative Decree no. 231 of 2002, without the need for formal notice of default.
- In the event of delay in the total or even partial payment of an invoice, Italcer, without prejudice to all its other rights, shall be entitled to suspend further deliveries, even if these were due under other contracts, and also to demand immediate and full payment of all the Products ordered, or to have such payment otherwise guaranteed.
- It is expressly agreed that the delivered Products shall remain the property of Italcer until full payment of the purchase price by the Buyer. Failure to pay any of the instalments may automatically, without formalities or prior notice, result in the recovery of the Products by Italcer and the Buyer shall be obliged to return such Products without delay. In the event of seizure or any other intervention by third parties on the sold Products, the Buyer shall notify such third parties of the existence of this retention of title clause and promptly inform Italcer in order to enable it to protect its rights.

6. CLAIMS

- No claims are accepted for obvious or detectable defects, once the materials have been installed.
- Hidden defects must be reported to Italcer in writing (claim@gruppoitalcer.it) within 8 days of their discovery and in any case no later than 24 (twenty-four) months from delivery.
- Without prejudice to the provisions of par. 4 e. above, claims for flaws and defects in the Products must contain:
 - product data and batch number;
 - detailed description of the alleged defect;
 - adequate photographic evidence.
- In the event of a flawed/defective Product, Italcer will replace only those Products that do not conform to the order, with the express exclusion of compensation for all damages, pecuniary or otherwise, suffered directly or indirectly.
- Claims shall not affect the Buyer's obligation to pay invoices, which must be paid in full and on time.
- Returned Products shall not be accepted unless authorised in writing by Italcer.

7. JURISDICTION AND APPLICABLE LEGISLATION

For any dispute, the competent Court shall be that of Reggio Emilia (Italy) and Italian law shall be applicable. However, Italcer reserves the right to take legal action at the competent court of the Buyer's registered office for credit recovery, in which case local laws shall apply.

These general terms and conditions of sale are drawn up in several languages. In case of discrepancies between the different texts, the Italian language shall prevail.

Condizioni generali di vendita

EN_ *General sales conditions* FR_ *Conditions générales de vente* DE_ *Allgemeine Verkaufsbedingungen*

FR Italcer S.p.A. SB (« **Italcer** ») se réserve le droit de modifier à tout moment les informations et les caractéristiques techniques contenues dans le catalogue (« **Catalogue** ») et sur le site internet, www.lafabbrica.it (le « **Site** ») (y compris tous les documents et catalogues téléchargeables sur Internet), qui ne sont pas juridiquement contraignantes. Les poids, les couleurs et les dimensions des Produits céramiques vendus (les « **Produits** ») peuvent varier en raison du processus particulier de fabrication du matériau céramique. Les couleurs et les caractéristiques esthétiques des Produits sont aussi proches que possible des produits réels, dans les limites permises par les procédés de reproduction virtuelle. Italcer considère que les informations et les caractéristiques techniques contenues dans le présent Catalogue sont correctes et précises ; toutefois, celle-ci n'exclut pas la présence d'erreurs matérielles et invite les acheteurs (« **Acheteurs** ») à vérifier les informations et les caractéristiques techniques auprès des agents/représentants commerciaux concernés.

©2024 Italcer S.p.A. SB Tous droits réservés. Toute reproduction totale et/ou partielle du contenu du présent Catalogue, qu'il s'agisse de texte ou d'image, est interdite et sera punie conformément à la loi.

1. PRODUITS ET GARANTIE

- Les températures élevées de cuisson des Produits peuvent entraîner des différences de nuance et de calibre. Des différences dans les dimensions indiquées sont donc admises et acceptées par l'Acheteur, à condition qu'elles ne dépassent pas les limites de tolérance prévues par les normes UNI-EN-ISO 14411, à l'exception de certaines catégories de Produits qui, étant donné le caractère artisanal des processus de production traditionnels, les irrégularités intrinsèques et les différences de dimensions délibérément recherchées, ne sont pas soumises à l'application des normes susmentionnées (à titre d'exemple mais de manière non exhaustive, les Produits des collections « Brick »).
- À l'exception de ce qui précède, Italcer garantit que les Produits sont conformes aux normes UNI-EN-ISO 14411 en vigueur. La garantie se limite exclusivement aux matériaux de premier choix. Les Produits de deuxième et troisième choix, les lots occasionnels et les Produits sortis de la production sont considérés comme «endus dans l'état dans lequel ils se trouvent, sans possibilité de réclamation ultérieure».
- Les couleurs des Produits présentés dans les échantillons doivent être considérées comme purement indicatives. Les éventuelles variations de couleur, de nuance ou de surface sont justifiées par la nature même du matériau, les caractéristiques des cycles de production et les matières premières utilisées. Il est donc recommandé de mélanger les Produits, de les prendre dans des emballages différentes et de les poser selon les instructions publiées sur le Site.
- Les décorations et les pièces spéciales sont fournies dans des nuances différentes de celles du fond.
- Italcer n'est pas responsable des activités de ponçage et de polissage effectuées par les clients après la livraison des Produits.

2. COMMANDES

- Chaque commande transmise à Italcer par l'Acheteur, ses représentants, agents ou responsables est toujours considérée comme acceptée sous réserve de l'approbation de la direction d'Italcer.
- Toutes les commandes, y compris les commandes verbales, sauf accord écrit contraire, sont toujours considérées comme acceptées par Italcer en vertu des présentes conditions générales, sans qu'il soit nécessaire d'y faire référence. En l'absence d'exceptions écrites précises, il est entendu que l'Acheteur accepte pleinement les conditions particulières et générales de vente.
- En cas de force majeure, Italcer pourra résilier partiellement ou totalement le contrat de vente.

3. PRIX

- Les prix sont indiqués pour marchandise rendue EXW (Incoterms 2020) à l'entrepôt à chaque fois indiqué par Italcer, hors TVA.
- Les prix des emballages sont indiqués dans la liste de prix correspondante et varient en fonction des différents types d'emballages.

4. LIVRAISON

- Les délais de livraisons convenus avec Italcer doivent être considérés comme purement indicatifs et non contraignants pour Italcer. Les éventuels retards de livraison ne donnent jamais à l'Acheteur le droit de résilier le contrat, ni de réclamer la réparation des dommages directs ou indirects, toute exception étant exclue.
- Italcer se réserve le droit d'effectuer des livraisons partielles raisonnables.
- La marchandise est considérée comme achetée par l'Acheteur EXW (Incoterms 2020) à l'entrepôt indiqué par Italcer à chaque fois. La marchandise voyage toujours aux risques de l'Acheteur, même si le prix est franco-destination.
- L'Acheteur est tenu de retirer les Produits dans un délai de 2 (deux) jours ouvrables à compter de la date « marchandise prête » indiquée dans la communication envoyée par Italcer. Si 60 (soixante) jours se sont écoulés à compter de la date indiquée comme « marchandise prête » sans que l'Acheteur ne les ait retirés, le contrat de vente sera considéré comme résilié de plein droit conformément à l'art. 1456 cc.

Par ailleurs, Italcer se réserve le droit d'annuler la commande et de facturer à l'Acheteur :

- pour les Produits standards : un montant au titre des frais de traitement et de gestion, compris entre un minimum de 20 % et un maximum de 50 % de la valeur des Produits ;
- pour les Produits sur mesure : 100 % de la valeur de vente des Produits, en plus des frais de manutention et d'élimination.

- Lors de la réception du matériel, l'Acheteur doit vérifier soigneusement : (i) que le nombre de colis livrés est cohérent avec celui commandé et indiqué sur les documents de transport ; (ii) l'état physique des colis, en vérifiant qu'ils n'ont pas été altérés et/ou endommagés ; (iii) les défauts de la marchandise immédiatement visibles lors de la livraison. En cas d'anomalies/défauts, la marchandise devra être marquée comme « acceptée avec réserve » en inscrivant la raison directement sur le document de livraison. Dans les 24 (vingt-quatre) heures suivant la livraison, l'Acheteur devra également notifier par écrit à Italcer, à l'adresse électronique claim@gruppoitalcer.it, les anomalies et/ou les défauts constatés. Italcer n'acceptera aucune objection concernant ce qui précède si elle n'est pas mentionnée sur le bon de livraison et communiquée dans les conditions susmentionnées.

5. PAIEMENT et RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ

- Les paiements sont effectués en faveur d'Italcer, selon les modalités convenues et indiquées dans la facture. Les délais de paiement sont impératifs et leur non-respect entraîne l'application, sur la somme due, d'intérêts de retard au taux prévu et établi par le décret législatif n° 231 de 2002, sans qu'il soit nécessaire de procéder à une mise en demeure formelle.
- En cas de retard dans le paiement total ou même partiel d'une facture, Italcer, sans préjudice de tous ses autres droits, a le droit de suspendre les livraisons ultérieures, même si celles-ci étaient dues dans le cadre d'autres contrats, et d'exiger le paiement immédiat et intégral de tous les Produits commandés, ou de le faire garantir d'une autre manière.
- Il est expressément convenu que la marchandise livrée reste la propriété d'Italcer jusqu'au paiement intégral du prix d'achat par l'Acheteur. Le défaut de paiement de l'une des échéances pourra entraîner de plein droit, sans formalité ni préavis, la récupération de la marchandise par Italcer et l'Acheteur sera tenu de la restituer sur le champ.
En cas de saisie ou de toute autre intervention de tiers sur la marchandise vendue, l'Acheteur notifiera auxdits tiers l'existence de la présente clause de réserve de propriété et en informera promptement Italcer afin de permettre la protection de ses droits.

6. RÉCLAMATIONS

- Aucune réclamation ne sera acceptée pour des vices évidents ou vérifiables avec diligence dans les matériaux déjà posés.
- Les vices cachés doivent être notifiés à Italcer par écrit (claim@gruppoitalcer.it) dans les 8 jours suivant leur découverte et, en tout état de cause, au plus tard 24 (vingt-quatre) mois après la livraison.
- Sans préjudice du précédent point 4 e, les réclamations pour vices et défauts des Produits doivent contenir :
 - Les données du Produit et le numéro de lot ;
 - les détails et l'explication du défaut allégué ;
 - une documentation photographique adéquate.

- En cas de Produit défectueux, Italcer garantit uniquement le remplacement des Produits non conformes à la commande, à l'exclusion expresse de la réparation de tous les dommages, pécuniaires ou autres, subis directement ou indirectement.
- Toute réclamation ou contestation n'implique pas la suspension ou le refus de payer les factures. Le paiement devra être effectué régulièrement et intégralement dans les délais convenus.
- Nous n'acceptons pas des retours de marchandises s'ils ne sont pas autorisés par écrit par d'Italcer.

7. JURIDICTION COMPÉTENTE ET DROIT APPLICABLE

Pour tout litige, le tribunal compétent sera celui de Reggio Emilia (Italie) et la loi italienne sera applicable. Toutefois, Italcer se réserve le droit d'agir devant le tribunal compétent du siège social de l'Acheteur pour les actions visant à recouvrer des créances. Dans ce cas, c'est la loi locale qui s'applique.

Les présentes conditions générales sont rédigées en plusieurs langues. En cas de divergence entre les différents textes, la langue italienne prévaut.

DE Italcer S.p.A. SB („**Italcer**“) behält sich das Recht vor, die im Katalog („**Katalog**“) und auf der Website (die „**Website**“) www.lafabbrica.it (einschließlich aller über das Internet zum Herunterladen zur Verfügung stehenden Dokumente und Kataloge) enthaltenen Informationen und technischen Merkmale jederzeit zu ändern, die nicht als rechtsverbindlich angesehen werden können. Gewichte, Farben und Größen der verkauften Keramikprodukte (die „**Produkte**“) können Schwankungen unterliegen, die für das jeweilige Herstellungsverfahren des keramischen Materials typisch sind. Farben und Aussehen der Produkte sind den tatsächlichen Produkten so ähnlich wie möglich; dies jedoch nur im Rahmen der Möglichkeiten der virtuellen Wiedergabeverfahren. Italcer geht davon aus, dass die in diesem Katalog enthaltenen Informationen und technischen Spezifikationen korrekt und genau sind; das Vorliegen von Materialfehlern kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, weshalb der Käufer („**Käufer**“) um Überprüfung der Informationen und technischen Spezifikationen mit den entsprechenden Vertretern / Händlern gebeten wird.

©2024 Italcer S.p.A. SB Alle Rechte vorbehalten. Jede vollständige und/oder teilweise Vervielfältigung des Inhalts dieses Katalogs, sei es in Text- oder Bildform, ist untersagt und wird im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen geahndet.

1. PRODUKTE UND GARANTIE

- Die hohen Brenntemperaturen der Produkte können zu Farbunterschieden und Kaliberschwankungen führen. Abweichungen von den angegebenen Maßen sind daher zulässig und werden vom Käufer akzeptiert, sofern sie jedoch die von der Norm UNI-EN-ISO 14411 vorgesehenen Toleranzgrenzen nicht überschreiten. Davon ausgenommen sind bestimmte Produktkategorien, die von der handwerklichen Verarbeitung mit traditionellen Herstellungsverfahren inspiriert sind, gewollte intrinsische Unregelmäßigkeiten und Größenunterschiede aufweisen und nicht der Anwendung der genannten Norm unterliegen (z. B., aber nicht ausschließlich, die Produkte der „Brick“-Kollektionen).
- Vorbehaltlich dieser Ausnahme garantiert Italcer die Konformität der Produkte mit der derzeit gültigen UNI-EN-ISO 14411-Norm. Die Garantie beschränkt sich ausschließlich auf Materialien erster Wahl. Produkte zweiter und dritter Wahl, Gelegenheitschargen und Produkte, die aus der Produktion genommen wurden, sind als Produkte zu verstehen, die „in dem Zustand verkauft werden, in dem sie sich befinden, ohne die Möglichkeit einer späteren Reklamation“.
- Die Farben der in den Mustern gezeigten Produkte sind als rein indikativ zu betrachten. Etwaige Abweichungen in Farbe, Farbton oder Oberfläche sind durch die Beschaffenheit des Materials selbst, die Merkmale der Produktionszyklen und die verwendeten Rohstoffe begründet. Es wird daher angeraten, die Produkte untereinander zu vermischen, indem man sie aus verschiedenen Kartons nimmt, und sie gemäß den auf der Website veröffentlichten Anweisungen zu verlegen.
- Dekore und Sonderstücke werden in Farbtönen geliefert, die sich vom Grundton unterscheiden.
- Italcer haftet nicht für Schleif- und Polierarbeiten, die vom Kunden nach der Lieferung der Produkte durchgeführt werden.

2. BESTELLUNGEN

- Jede an Italcer vom Käufer, von Vertretern oder Beauftragten abgegebene Bestellung gilt stets als unter dem Vorbehalt der Zustimmung durch die Geschäftsführung von Italcer angenommen.
- Alle, auch mündliche Bestellungen gelten, sofern nicht schriftlich anderslautend vereinbart wurde, stets als von Italcer unter diesen allgemeinen Geschäftsbedingungen angenommen, wobei keine Notwendigkeit besteht, jeweils auf diese hinzuweisen. In Ermangelung präziser schriftlicher Ausnahmen wird davon ausgegangen, dass der Käufer die besonderen und allgemeinen Verkaufsbedingungen vollständig akzeptiert.
- Im Falle höherer Gewalt kann Italcer ganz oder teilweise vom Kaufvertrag zurücktreten.

3. PREISE

- Die Preise gelten für Waren EXW (Incoterms 2020) exkl. MwSt., und zwar ab dem von Italcer jeweils angegebenen Lager.
- Die Verpackungspreise sind in der jeweiligen Preisliste angegeben und variieren je nach den verschiedenen Verpackungsarten.

4. LIEFERUNG

- Die mit Italcer vereinbarten Lieferfristen sind reine Richtwerte und für Italcer nicht bindend. Aus einer möglichen Lieferverzögerung erwächst dem Käufer ausnahmslos keinesfalls das Recht, den Vertrag aufzuheben noch Schadensersatz für direkte oder indirekte Schäden zu verlangen.
- Italcer behält sich das das Recht vor, angemessene Teillieferungen vorzunehmen.
- Die Ware gilt vom Käufer EXW (Incoterms 2020) gekauft, und zwar ab dem von Italcer jeweils angegebenen Lager. Die Waren reisen immer und in jedem Fall auf Risiko und Gefahr des Käufers, auch wenn der Preis frei Bestimmungsort vereinbart wurde.
- Nach Erhalt der Bereitstellungsmitteilung - die Italcer schriftlich übermittelt - ist der Käufer verpflichtet, die Produkte so schnell wie möglich, auf jeden Fall aber innerhalb von 2 (zwei) Kalendertagen nach der vorbezeichneten Mitteilung, abzuholen.

Nach Ablauf von 60 (sechzig) Tagen ab dem als „bereit“ angegebenen Datum, ohne dass der Käufer die Ware abgeholt hat, gilt der Kaufvertrag gemäß Artikel 1456 des italienischen Zivilgesetzbuches automatisch als aufgelöst.

Italcer behält sich außerdem das Recht vor, die Bestellung zu stornieren und dem Käufer in Rechnung zu stellen:

- für Standardprodukte einen Betrag für Bearbeitungs- und Verwaltungskosten, der zwischen mindestens 20% und höchstens 50% des Warenwertes liegt;
- für Sonderanfertigungen 100% des Verkaufswerts der Ware, zuzüglich der Bearbeitungs- und Entsorgungskosten.

- Nach Erhalt des Materials ist der Käufer angehalten, sorgfältig zu überprüfen: (i) die Übereinstimmung der Anzahl der gelieferten Packstücke mit der bestellten und auf dem Lieferschein angegebenen Menge; (ii) den Zustand der Packstücke hinsichtlich Manipulation und/oder Beschädigung; (iii) das Vorliegen etwaiger Mängel an den Waren, die unmittelbar bei der Lieferung sichtbar sind.
Bei Unregelmäßigkeiten / Mängeln ist der Vermerk „unter Vorbehalt angenommen“ anzubringen und der Grund direkt auf dem Lieferschein einzutragen. Der Käufer ist zudem angehalten, Italcer binnen 24 (vierundzwanzig) Stunden nach der Lieferung über die festgestellten Unregelmäßigkeiten und/oder Mängel auch schriftlich unter der E-Mail-Adresse claim@gruppoitalcer.it zu informieren. Italcer akzeptiert etwaige Beanstandungen in Bezug auf Vorstehendes nur, wenn diese auf dem Lieferschein vermerkt und innerhalb der oben genannten Fristen mitgeteilt werden.

5. BEZAHLUNG und EIGENTUMSVORBEHALT

- Die Zahlungen müssen gemäß den vereinbarten und in der Rechnung angegebenen Bedingungen zu Gunsten von Italcer erfolgen. Die Zahlungsfristen sind zwingend und ihre Nichteinhaltung hat zur Folge, dass, ohne Erfordernis einer förmlichen Inverzugsetzung, auf den geschuldeten Betrag Verzugszinsen in Höhe des in der Gesetzesverordnung Nr. 231/2002 vorgesehenen und festgelegten Satzes erhoben werden.
- Im Falle eines Verzugs bei der vollständigen oder auch nur teilweisen Begleichung einer Rechnung ist Italcer, unbeschadet aller sonstigen Ansprüche, berechtigt, weitere Lieferungen auszusetzen, auch wenn diese im Zusammenhang mit anderen Verträgen auszuführen sind, und außerdem die sofortige und vollständige Bezahlung aller bestellten Produkte zu verlangen oder anderweitig sicherstellen zu lassen.
- Es wird ausdrücklich vereinbart, dass die gelieferten Waren bis zur vollständigen Bezahlung des Kaufpreises durch den Käufer Eigentum von Italcer bleiben. Die Nichtbezahlung einer der Raten kann automatisch und ohne Formalitäten oder Vorankündigung zur Rückholung der Ware durch Italcer führen, und der Käufer ist verpflichtet, diese Ware unverzüglich herauszugeben. Im Falle einer Pfändung oder sonstiger Eingriffe Dritter in die verkaufte Ware hat der Käufer diese Dritten auf das Bestehen dieses Eigentumsvorbehalts hinzuweisen und Italcer unverzüglich zu informieren, um Italcer die Wahrung ihrer Rechte zu ermöglichen.

6. REKLAMATIONEN

- Reklamationen wegen offensichtlicher oder unter Anwendung qualifizierter Sorgfalt feststellbarer Mängel an bereits verlegten Materialien werden nicht akzeptiert.
- Versteckte Mängel müssen Italcer binnen 8 Tagen nach ihrer Feststellung und in jedem Fall spätestens 24 (vierundzwanzig) Monate nach der Lieferung schriftlich mitgeteilt werden (claim@gruppoitalcer.it).
- Unbeschadet der obigen Ziffer 4 e. müssen Ansprüche wegen Mängeln an den Produkten enthalten:
 - Produktdaten und Chargennummer;
 - Details und ausführliche Beschreibung des mutmaßlichen Fehlers;
 - eine angemessene fotografische Dokumentation.
- Im Falle eines defekten oder fehlerhaften Produkts garantiert Italcer nur den Ersatz der Produkte, die nicht der Bestellung entsprechen, und zwar unter ausdrücklichem Ausschluss der Entschädigung für alle direkt oder indirekt erlittenen Vermögens- oder sonstigen Schäden.
- Eine Reklamation oder Beanstandung führt nicht zur Aussetzung und Verweigerung der Zahlung von Rechnungen. Die Zahlungen sind regelmäßig und vollständig innerhalb der vereinbarten Fristen zu leisten.
- Rücksendungen von Waren werden nicht angenommen, es sei denn, sie wurden von Italcer schriftlich genehmigt.

7. GERICHTSSTAND UND ANWENDBARES RECHT

Für alle Streitigkeiten ist der Gerichtsstand Reggio Emilia (Italien) zuständig, und es gilt italienisches Recht. Italcer behält sich jedoch das Recht vor, bei Klagen zur Forderungsbeitreibung das zuständige Gericht am Sitz des Käufers anzurufen. In diesem Fall gilt das örtlich anwendbare Recht.

Diese allgemeinen Bedingungen sind in mehreren Sprachen abgefasst. Bei Unstimmigkeiten zwischen den verschiedenen Texten ist die Fassung in italienischer Sprache maßgebend.

Consulta il sito www.avastone.it per vedere gli ultimi aggiornamenti.
EN_ Check out our website at www.avastone.it for the latest updates.
FR_ Consultez le site www.avastone.it pour connaître les dernières mises à jour.
DE_ Auf der Website www.avastone.it finden Sie die neuesten Informationen.

AD: **MARKETING LA FABBRICA AVA**
EDITION II - OCTOBER 2025

Le cromie, le strutture e le grafiche delle piastrelle riprodotte nelle immagini del catalogo potrebbero non corrispondere fedelmente al prodotto industriale.
The colours, structures, and patterns of the tiles illustrated in the catalogue might not correspond exactly to the actual product.

I pesi riportati in tabella sono indicativi in quanto possono subire leggere variazioni per motivi produttivi.
The weights stated in the chart are approximate as some changes may be necessary for production reasons.

Italcer S.p.A. SB si riserva di apportare, senza alcun preavviso, le modifiche che riterrà più opportune al fine di migliorare il prodotto. Quanto riportato è da considerarsi indicativo e non esaustivo in riferimento ai colori e alle caratteristiche estetiche dei prodotti.
Italcer S.p.A. SB reserves the right to make any changes it deems fit in order to improve the product, without prior notice.
All images are provided for illustrative purposes only and other colours and aesthetic features are available.



Catalogo AVASTONE
AVASTONE Catalog



avastone.it

AVASTONE



Uffici Commerciali e Showroom
Sales Department and Showroom
Via Emilia Ponente 2070 - 48014 Castel Bolognese (RA) Italy
Tel. +39 0546 - 659911 - Fax +39 0546 - 656223
info@lafabbrica.it - www.lafabbrica.it

FOLLOW US

