

CompactSlab® by Lamitech

Boletín Técnico



INDICE- INDEX:

Boletín Técnico CompactSlab Pag. 1-46.

CompactSlab Technical Bulletin English Pag. 47-92.

Compact Slab

by Lamitech

1.	Descripción Del Producto.....	Pag 2
2.	Ventajas.....	Pag 3
3.	Transporte Y Traslado.....	Pag 3
4.	Almacenamiento.....	Pag 3
4.1.	Revisión.....	Pag 5
5.	Maquinado De CompactSlab.....	Pag 5
5.1.	Recomendaciones Para Maquinado CompactSlab.....	Pag 5
5.2.	Herramientas.....	Pag 8
5.2.1.	Herramientas Eléctricas.....	Pag 8
5.2.2.	Herramientas Manuales.....	Pag 9
6.	Unión De Cubiertas.....	Pag 10
6.1.	Uniones Comunes De Cubiertas CompactSlab.....	Pag 10
6.1.1.	Unión Utilizando Complementos Como Galletas (Insertos) De Alineación.....	Pag 10
6.1.2.	Unión Sin Complementos.....	Pag 12
6.1.3.	Unión Mecánica Con Platina.....	Pag 13
6.2.	Uniones A 45°De Cubiertas CompactSlab.....	Pag 14
6.2.1.	Unión Utilizando Complementos Como Galletas (Insertos) De Alineación.....	Pag 14
6.2.2.	Unión Sin Complemento.....	Pag 15
7.	Instalación.....	Pag 16
7.1.	Instalación De Lavaplatos O Lavamanos Sobrepuestos En Una Cubierta CompactSlab.....	Pag 16
7.2.	Instalación De Lavaplatos/Lavamanos Bajo Una Cubierta CompactSlab.....	Pag 17
7.3.	Requisitos Generales De Corte.....	Pag 18
7.4.	Recortes De La Estufa.....	Pag 18
7.5.	Plantillas De Bordes / Fresado.....	Pag 19
7.5.1.	Recomendaciones Para Chaffan.....	Pag 19
7.5.2.	Perfilado De Bordes.....	Pag 20
7.5.3.	Acabados De Borde.....	Pag 20
7.6.	Instalación Cubierta.....	Pag 21
7.6.1.	Preparación Del Área De Trabajo.....	Pag 21
7.6.2.	Voladizos.....	Pag 22
7.6.3.	Instalación En Gabinete.....	Pag 23
7.6.3.1.	Verificación De Medidas.....	Pag 23
7.6.3.2.	Corte De La Cubierta CompactSlab.....	Pag 23
7.6.3.3.	Ajuste El Respaldo (Backsplash) De La Cubierta CompactSlab A La Pared.....	Pag 23
7.6.3.4.	Lije El Backsplash De La Cubierta Compactslab, (O El Borde Si No Tiene Backsplash).....	Pag 24
7.6.3.5.	Marque La Perforación Del Lavaplatos/Lavamanos.....	Pag 24
7.6.3.6.	Realice Las Uniones De Cubierta CompactSlab De Ser Necesario.....	Pag 25
7.6.3.7.	Suavice Y Pula Los Bordes.....	Pag 25
7.6.3.8.	Anclaje Mecánico A La Cubierta CompactSlab Al Mueble.....	Pag 26
7.6.3.9.	Sellado De Las Uniones.....	Pag 27
7.6.4.	Instalación En Superficie.....	Pag 27
7.6.4.1.	Verificación De Medidas.....	Pag 28
7.6.4.2.	Corte de la Cubierta CompactSlab.....	Pag 28
7.6.4.3.	Ajuste El Respaldo (Backsplash) De La Cubierta CompactSlab A La Pared.....	Pag 28
7.6.4.4.	Lije El Backsplash De La Cubierta CompactSlab, (O El Borde Si No Tiene Backsplash).....	Pag 29
7.6.4.5.	Marque La Perforación Del Lavaplatos/Lavamanos.....	Pag 29
7.6.4.6.	Realice Las Uniones De Cubierta CompactSlab De Ser Necesario.....	Pag 30
7.6.4.7.	Suavice Y Pula Los Bordes.....	Pag 30
7.6.4.8.	Anclaje De La Cubierta CompactSlab A La Base Con Adhesivos.....	Pag 31
7.6.4.9.	Sellado De Las Uniones.....	Pag 32
7.7.	Backsplash y Reengruese.....	Pag 32
7.7.1.	Backsplash Alto de CompactSlab 12.5mm.....	Pag 32
7.7.1.1.	Ventajas De Utilizar CompactSlab Como Backsplash.....	Pag 32
7.7.1.2.	Instalación.....	Pag 33
7.7.2.	Backsplash Bajo CompactSlab de 12.5mm.....	Pag 35
7.7.3.	Reengruese.....	Pag 37
8.	Precaución.....	Pag 40
9.	Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza.....	Pag 42
9.1.	Mantenimiento Diario.....	Pag 42
9.2.	Consejos De Limpieza Útiles.....	Pag 43
9.3.	Instrucciones De Mantenimiento Con Esponja Mágica.....	Pag 43
9.4.	Instrucciones De Limpieza Y Desinfección.....	Pag 43
9.4.1.	Cuadro De Limpieza Y Desinfección.....	Pag 44
9.5.	Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles.....	Pag 45
10.	Ficha Técnica.....	Pag 46

1. Descripción Del Producto



Las Cubiertas CompactSlab son elementos usados como parte integral del diseño y construcción con una amplia gama de opciones típicas de diseño de interiores, para aplicaciones residenciales y corporativas: cocinas, baños, mesones o encimeras para el hogar, como tapas de mesa para locales comerciales, etc. que a la vez proporcionan un excelente acabado con exclusivos colores de la línea de LAMITECH. Consulte su asesor comercial sobre referencias disponibles en CompactSlab, el tono de CompactSlab puede variar ligeramente con respecto a la línea tradicional de HPL de LAMITECH (solicite muestras).



- Nuestro CompactSlab es Antimicrobial y contribuye a eliminar hasta en 99.7% las bacterias en la superficie.
- Resistentes y duraderas.
- Variedad en diseño.
- Resistentes al agua y a sustancias comunes en cocinas y baños.
- Fácil de limpiar.
- Resistente a la abrasión y los microrayados.
- Fácil instalación.
- Resistente a las manchas.
- Resistente a las altas temperaturas.
- Diseño estilizado (12.5mm de espesor)
- Larga vida útil.
- Material no poroso.
- Carbono Neutro.

3. Transporte Y Traslado

El transporte de las láminas de CompactSlab debe hacerse en posición horizontal, perfectamente alineados unos sobre otros, sin superar 10 módulos de altura. Se recomienda proteger el perímetro con cartón para evitar que se desportillen al contacto y deben transportarse preferiblemente sobre estibas.

La manipulación de los módulos en obra debe realizarse siempre con guantes y ventosas para evitar cortes por los filos de los paneles. El traslado manual debe realizarse en posición horizontal. Si se requieren camillas para transporte vertical, estas deben ser diseñadas con la misma dimensión de los paneles. A pesar de la excelente dureza de la superficie y de la película protectora para el montaje, el peso de la pila de paneles puede constituir una posible causa de daños. Por ello, hay que evitar siempre cualquier tipo de suciedad o polvo entre los paneles. Hay que asegurar las láminas de CompactSlab contra los deslizamientos durante el transporte, al cargarlas o descargarlas hay que levantar las láminas. No las empuje ni las arrastre por los bordes. Durante el transporte, las láminas de protección no pueden someterse a calor ni a la radiación directa del sol. Recuerde que, el transporte y traslado siempre debe hacerse garantizando que el lugar esté seco, nunca a la intemperie.

4. Almacenamiento

Cuando vaya a almacenar cubiertas CompactSlab, tenga en cuenta las siguientes recomendaciones:

El material debe acondicionarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie. Deben ser almacenadas horizontalmente y en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%, por ningún motivo deben dejarse las cubiertas apoyadas sobre muros o colocadas en posición vertical, ya que, por la fuerza de gravedad y los cambios frecuentes de temperatura, puede producirse pandeo. Evite almacenarlas en lugares húmedos.



by Lamitech

Apile las cubiertas una sobre otra de manera continua, sin áreas de panel en voladizo sobre otros paneles. Deben apilarse un máximo de 10 cubiertas. Es recomendable colocarlas sobre estibas o cualquier otro tipo de plataforma que permita la circulación inferior de aire y proteja de posibles aposamientos de agua.

Los ambientes de trabajo varían con las estaciones climáticas y es usual tener variaciones de $\pm 25^{\circ}$ y/o hasta $\pm 40\%$ de humedad relativa. Las cubiertas CompactSlab por su naturaleza y composición reaccionan ante condiciones diferenciales de humedad y temperatura. Cuando un laminado tiene una cara expuesta a una condición A (por ejemplo, al ambiente) y su otra cara está expuesta a una condición B (por ejemplo, el pallet de fábrica) el material se acomoda a esta realidad “encogiéndose el lado más seco” y produciendo una deformación típicamente cóncava hacia arriba.

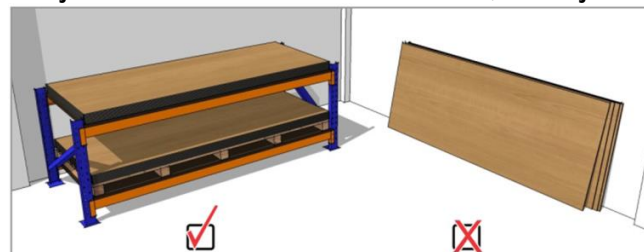
Esto debe ser manejado y prevenido de la siguiente forma:

El pallet debe ser acondicionado en la temperatura y humedad a ser procesado/usado mínimo 48 horas. Al inicio de dicho acondicionamiento y antes de bajar el CompactSlab del palet se debe abrir el film que envuelve el pallet y remover el zuncho plástico. Usualmente la lámina superior y la lámina inferior van a tener un comportamiento más radical pues están expuestas a condiciones extremas. Estas dos láminas se recomienda voltearlas y dejarlas acondicionar un tiempo adicional. Normalmente estas láminas recuperan su planitud.

El almacenamiento inadecuado puede provocar la deformación permanente de las cubiertas CompactSlab. El CompactSlab viene con papel kraft separativo que debe mantenerse siempre entre cada módulo mientras esté almacenado para evitar el deterioro de la superficie.

Los **CompactSlab de referencia Opak** vienen protegidos con film por ambas caras, el film protector **frontal** solo debe ser retirado una vez sea instalado, pues lo protege de la fricción a la que se encuentran expuestos durante su transporte, almacenamiento e instalación. Sin embargo, el film protector de **respaldo** debe ser retirado antes de la instalación para evitar desbalanceo del producto instalado. Tan pronto se retire este film, se deberá realizar el primer proceso de limpieza para retirar residuos de adhesivo tanto del film como sobrantes de la instalación. Entre más tiempo pase el producto instalado con la película protectora será más difícil retirar los residuos del adhesivo. En condiciones extremadamente secas o húmedas de instalación debe removerse el film protector antes de la instalación.

Tenga en cuenta que los contaminantes (por ejemplo, residuos del aceite de la máquina de corte o perforación, grasa, residuos de adhesivo, morteros de construcción, protectores solares, químicos en general, etc.), que se colocan en la superficie de las cubiertas durante el almacenamiento o el montaje deben retirarse inmediatamente, sin dejar residuos.





4.1. Revisión

Nuestro proceso y control de calidad garantizan que el producto llega a los clientes de la manera adecuada, sin embargo, es recomendable realizar una inspección del producto al momento de recibirlo, para constatar que se encuentre libre de defectos de fabricación que puedan afectar a futuro la utilización de este.

5. Maquinado De Compactslab

5.1. Recomendaciones Para Maquinado CompactSlab

Sierras circulares, seccionadoras o centros de mecanizado puede cortar y/o transformar el compacto según sus requerimientos de diseño. Se recomienda revisar con su proveedor de maquinaria cuál sería el uso idóneo para cortar CompactSlab de acuerdo con las especificaciones de sus máquinas en planta y así evitar cualquier inconveniente a futuro.

- Cuando trabaje con Cubiertas CompactSlab, las velocidades de alimentación deben ser más lentas (50%) debido a la densidad del material (en comparación con HPL delgado en tableros de partículas/MDF).
- Al cortar el producto se recomienda operar con una velocidad mínima de 3m/min y máxima de 5m/min.
- Los discos de corte que se recomiendan deben ser en carburo de tungsteno, con tipo de diente trapezoidal/plano, la revolución del disco está definida en el disco que se va a usar teniendo en cuenta el tipo de sierra.
- Se debe realizar un cambio periódico de discos para evitar el daño de los dientes, la recomendación de corte es de 150 a 170 metros lineales para realizar el cambio.
- Las herramientas se pueden enviar a afilar después de su correcto uso. En los discos de corte podemos tener entre 10 y 12 afilados, dependiendo de la calidad de herramienta; en las fresas se cuenta entre 4 y 6 afiladas.
- El corte y las velocidades de avance juegan un papel importante tanto en la vida útil de las herramientas como en la calidad de los cortes. Como en cualquier proceso de maquinado, los parámetros de las máquinas y los tipos de herramientas que se utilizaran pueden variar. Por esta razón es mejor realizar pruebas para determinar los parámetros adecuados para el proceso.
- Las sierras con la opción de “sierra incisora” minimizan el deterioro del material y son las recomendadas para corte óptimo.
- Cuando los elementos sean fresados, se recomienda dejar una sobredimensión de 4 milímetros teniendo en cuenta la medida final.
- Para centros de mecanizado se recomienda tener un sistema de extracción de polvo que garantice una correcta refrigeración de las herramientas a usar.
- Para los fresados perimetrales se recomienda hacerlo en varios cortes dependiendo del espesor del material.
- Se recomienda el uso de fresas tipo Z-2 recta en carburo de tungsteno, para obtener mejores acabados y diferentes tipos de borde.
- Si bien el carburo de buena calidad resulta efectivo para proyectos pequeños, las puntas de corte de diamante pueden ser más duraderas y rentables.

- Se recomienda seguir las instrucciones de los fabricantes de herramientas con el fin de definir las revoluciones y avances que se deben ejecutar en el proceso de fresado, según su máquina.
- Se recomienda el apoyo de los proveedores de maquinaria y/o herramientas para hacer los ajustes correspondientes teniendo en cuenta el mantenimiento al que haya lugar y su periodicidad, con el fin de evitar daños a futuro.
- Todos los bordes deben lijarse para que queden suaves, libres de esquinas afiladas y marcas de corte, esto con el fin de mejorar la presentación visual, evitar posibles accidentes y eliminar los puntos de estrés del material.
- Ruteado manual: para obtener los mejores resultados, los bordes acabados de las Cubiertas CompactSlab deben fresarse. Corte los paneles en bruto con una sobremedida de aproximadamente + 3mm de manera que al utilizar la ruteadora garantice la medida final.
- Utilice únicamente los limpiadores recomendados según el capítulo de cuidado y mantenimiento de este boletín técnico.
- Todo proceso de mecanizado puede generar o producir calor y estrés térmico en el elemento y es necesario dejar en reposo el CompactSlab para que se aclimate antes de instalar.

Las siguientes pautas generales se aplican a los cortes realizados con sierras circulares.



- Dientes: dientes alternos o de tapa plana en forma de V
- Posicionamiento: coloque siempre los dientes en el lado decorativo del panel.
- Corte de borde: los mejores resultados se obtienen con la maquinaria de banco. Los bordes afilados se pueden redondear con papel de lija o una ruteadora.
- Ángulo de inclinación: el mejor rendimiento se obtiene con un ángulo de inclinación de 45°
- Use cuñas de goma para evitar que los paneles se deslicen en caso de que la máquina no esté equipada con una cubierta de trabajo móvil.

Tener en cuenta que lo plasmado en el documento son recomendaciones que se pueden ajustar con el apoyo de los respectivos técnicos de herramienta y/o maquinaria y quedan sujetos a cambios con el fin de preservar su vida útil.

Sierras Circulares De Mano

Cuando se usa una sierra circular de mano, el lado inferior del panel debe girarse hacia arriba.

Sierra Circular De Banco

- Mantenga el lado decorativo hacia arriba cuando corte, taladre y frese.
- Cuando se debe deslizar un lado decorativo sobre la encimera de la máquina durante el mecanizado, se recomienda colocar un panel protector sobre la encimera (por ejemplo, madera dura).

Diámetro / Diameter		Dientes / Teeth	RPM	Espesor de la cuchilla / Thickness of the blade		Ajuste de la altura de la hoja / Blade height adjustment	
mm	Pulg / in	N°	1/min	mm	Pulg / in	mm	Pulg / in
150	6	36	4000	2.5	7/64	15	5/8
200	8	36	4000	3	1/8	20	3/4

Caladoras

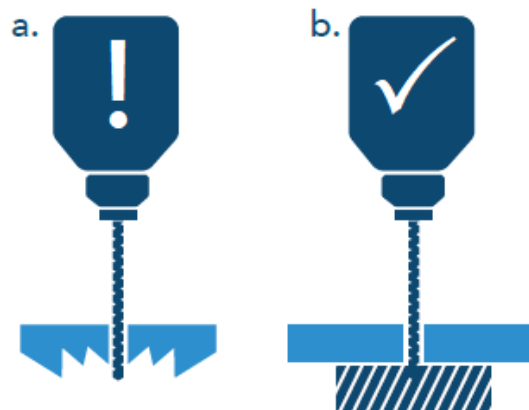
Las esquinas interiores con punta de carburo de los recortes se deben taladrar primero con un diámetro de orificio de 8-10mm (≈ 5/16 - 3/8pulg). Considere el uso de una hoja de sierra de calar específica para superficies decorativas.

Perforación

Para perforar las Cubiertas CompactSlab, utilice taladros de 10,000r.p.m. con broca de tungsteno-carburo de punta biangular, la broca seleccionada debe ser 0.002 pulgadas (0.05mm) más grande que el diámetro del orificio a realizar.

Se recomienda el uso de brocas HSS con punta de carburo con un ángulo de 60-80°. Las Cubiertas CompactSlab deben taladrarse con hojas de soporte, no deje el área a taladrar o perforar en vacío. Los orificios grandes, como los utilizados para accesorios, grifería, etc. se deben taladrar con brocas combinadas (iniciando con una pequeña y aumentando hasta llegar al tamaño requerido). La velocidad de salida de la broca debe seleccionarse cuidadosamente para no dañar la superficie del producto. Poco antes de que la broca salga de la pieza de trabajo en diámetro completo, la velocidad de alimentación debe reducirse en un 50%.

Durante las operaciones de perforación, se debe garantizar un apoyo al respaldo de la pieza, pueden usarse madera dura o material equivalente para evitar que la superficie se fracture.





by  Lamitech

Fresado o Ruteado

Para labores de ruteado debe utilizar fresas cilíndricas de 12,000r.p.m., mínimo.

- Brocas rectas e inclinadas para cortar bordes y biselar.
- Hojas de sierra circulares de diamante para ranuras.
- Brocas con rodamiento para el pulido de los bordes.

5.2. Herramientas

5.2.1. Herramientas Eléctricas

- Taladro



- Ruteadora



- Sierra Festool (Sierra de Mesa Fija si se tiene)



- Atornillador Eléctrico



- Lijadora Orbital





- Engalletadora (empalmadora de madera)

5.2.2. Herramientas Manuales

- Pistola de Calafateo



- Flexómetro



- Nivel



- Mazo de goma



- Prensa manual



- Pinza de presión



- Ventosas





by Lamitech

- Espátula 
- Broca 5.5mm no pasante 
- Punta hexagonal de 4mm para atornillador 
- Fresa de 1/2 x 1/4 
- Fresa para ruteadora de 1/2 x 1/4 con rodamiento 
- Fresa para bisel a 45° con rodamiento 

6. Unión de Cubiertas

6.1. Uniones Comunes De Cubiertas CompactSlab

6.1.1. Unión Utilizando Complementos Como Galletas (Insertos) De Alineación

Al utilizar ayudas como galletas (insertos) de alineación estos garantizarán que la alineación y el ajuste de las piezas sea el adecuado al momento de unirlos.

- Inicialmente corte los bordes que va a unir. Es recomendable sobredimensionar las 2 piezas, cada una + 3mm, para que al rutear se garantice la medida. El ruteo de las piezas garantizará un ajuste adecuado.



- La unión debe quedar ajustada.

CompactSlab[®] by Lamitech

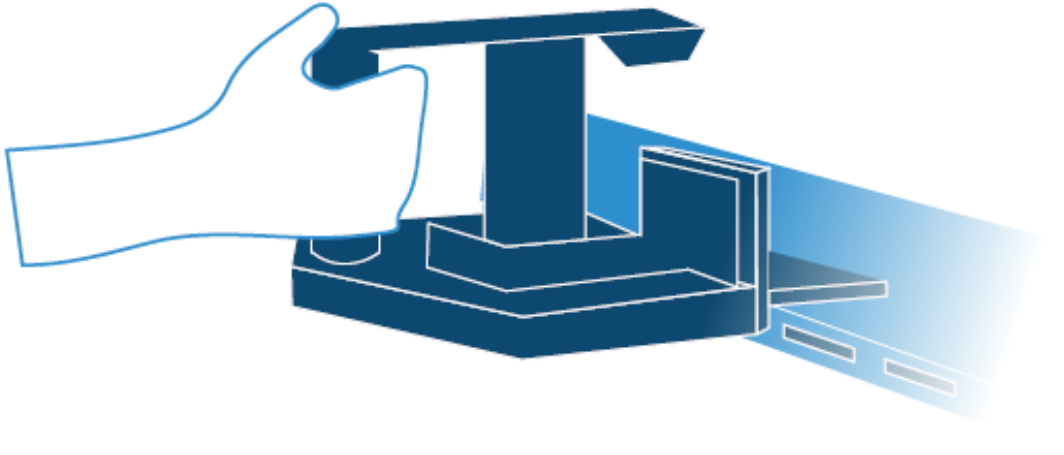
Boletín Técnico



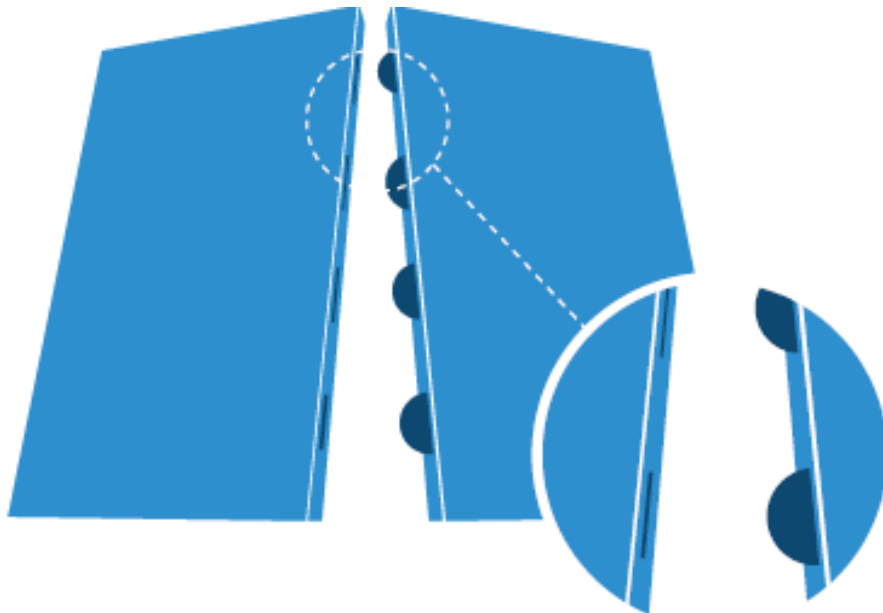
Compact **Slab**

by  Lamitech

- Use un cortador de ranuras o una broca para ranuras de máquina para galletas.

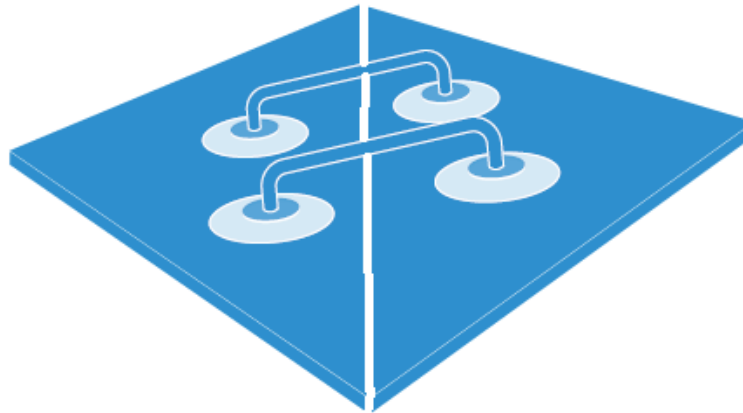


- Se recomienda utilizar un mínimo de 4 galletas para la unión a tope, las galletas en los extremos deben estar a 75mm del interior y esquinas exteriores. Las demás galletas deben distribuirse uniformemente para una correcta alineación y nivelación.



- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Prepare las herramientas de sujeción como prensas manuales, pinzas de presión, ventosas, bloques de madera, etc. que le permitan mantener estabilidad mientras se cura el adhesivo.
- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes (Siga las instrucciones del proveedor).

- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea en las caras de las piezas que va a pegar.
- Una las piezas y asegúrelas utilizando el elemento de sujeción que seleccionó.



- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.

6.1.2. Unión Sin Complementos

- Inicialmente corte los bordes que va a unir. Es recomendable sobredimensionar las 2 piezas, cada una + 3mm, para que al rutear se garantice la medida. El ruteo de las piezas garantizará un ajuste adecuado.
- La unión debe quedar ajustada.
- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Para garantizar la unión a tope y en la posición adecuada, coloque cinta adhesiva transparente en la parte posterior de los elementos a unir, de manera que al momento de realizar el pegado las piezas no se muevan.
- Prepare las herramientas de sujeción como prensas manuales, pinzas de presión, ventosas, bloques de madera, etc. que le permitan mantener estabilidad mientras se cura el adhesivo.
- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes (Siga las instrucciones del proveedor).
- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea en las caras de las piezas que va a pegar.
- Una las piezas y asegúrelas utilizando el elemento de sujeción que seleccionó. Puede utilizar un elemento de soporte en la parte posterior, (Una pieza de madera, MDP, MDF, etc.) de manera que la unión quede nivelada y no se mueva.
- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.
- Tenga en cuenta que este procedimiento requiere de especial cuidado en su aplicación para evitar filtraciones e inconvenientes de instalación, verifique siempre el adecuado apoyo de la cubierta para garantizar su desempeño.

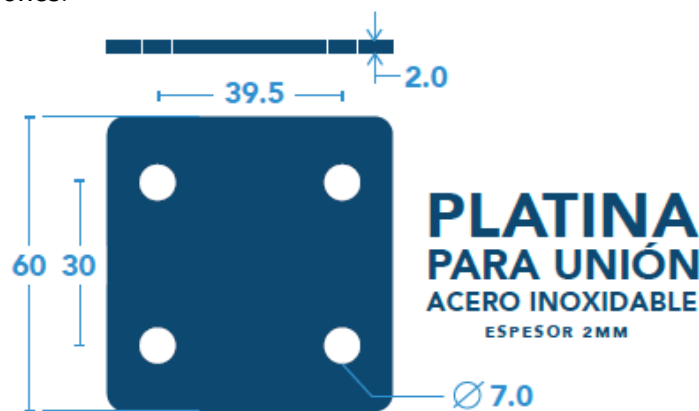
6.1.3. Unión Mecánica Con Platina

Puede utilizar platinas para unir los elementos por la cara inferior del material, tenga en cuenta que debe sellar la unión utilizando silicona del color que considere conveniente, esto con el fin de evitar filtraciones de líquidos.

- Revise las dimensiones de la platina y las perforaciones que debe realizar en las 2 piezas que va a unir, tenga en cuenta la ubicación de estas, revisando las dimensiones del mueble o la superficie donde realizará la instalación final de la Cubierta CompactSlab. Esto con el fin de que al momento de la ubicación de la Cubierta CompactSlab no se conviertan en un obstáculo para la instalación.
- El tornillo recomendado para cualquier anclaje en las Cubiertas CompactSlab, es un tornillo autoroscante en acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta. Las dimensiones sugeridas son las siguientes:

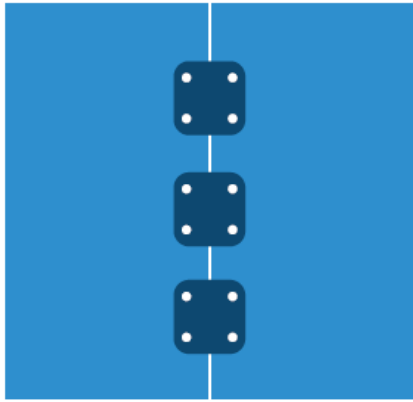


- Se recomienda utilizar una platina de Acero Inoxidable de 2 mm de espesor, con las siguientes dimensiones:



- Inicialmente corte los bordes que va a unir, es recomendable sobredimensionar las 2 piezas, cada una + 3mm, para que al rutear se garantice la medida. El ruteo de las piezas garantizará un ajuste adecuado.
- La unión debe quedar ajustada.

- Para garantizar la unión a tope y en la posición adecuada, coloque cinta adhesiva transparente en la parte SUPERIOR de los elementos a unir, de manera que al momento de realizar el empalme las piezas no se muevan. Es posible que por la tolerancia de espesor entre una lámina y otra sea necesario acuñar la platina siempre garantizando la planitud de la superficie en la parte superior.
- Sobreponga las platinas que va a utilizar, se recomienda el uso de 3 platinas para garantizar un mejor empalme. Ubique una en cada uno de los extremos, (verifique la posición de manera que no interfiera con el ensamble de la Cubierta CompactSlab a la base).



- Marque la posición de las perforaciones que realizará para el anclaje de las platinas.
- Con la broca de 5.5mm no pasante, realice las perforaciones teniendo en cuenta que no puede exceder la profundidad de 10mm.
- Una las piezas y asegúrelas utilizando las platinas y los tornillo autoroscante En acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta.
- Aplique una capa de silicona en la unión, de manera que se elimine cualquier tipo de filtración que se pueda presentar.
- Limpie y elimine el exceso de silicona.

6.2. Uniones A 45° De Cubiertas CompactSlab

6.2.1. Unión Utilizando Complementos Como Galletas (Insertos) De Alineación

Al utilizar ayudas como galletas (insertos) de alineación estos garantizarán que la alineación y el ajuste de las piezas sea el adecuado al momento de unirlos.

- Inicialmente corte los bordes que va a unir. Es recomendable sobredimensionar las 2 piezas, cada una + 3mm, para que al rutear se garantice la medida. El ruteo de las piezas garantizará un ajuste adecuado.
- Se recomienda utilizar un mínimo de 4 galletas para la unión a 45°. Las galletas en los extremos deben estar a 75mm del interior y esquinas exteriores. Las demás galletas deben distribuirse uniformemente para una correcta alineación y nivelación.
- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Asegúrese de que las piezas están bien ajustadas al momento de la unión.



by  Lamitech

- Para garantizar la unión a tope y en la posición adecuada, coloque cinta adhesiva transparente en la parte posterior de los elementos a unir, de manera que al momento de realizar el pegado las piezas no se muevan.
- Asegure las piezas adecuadamente cuando se vaya a hacer una unión a 45° de manera que las esquinas coincidan de la forma adecuada y así garantizar la unión.
- Prepare las herramientas de sujeción como prensas manuales, pinzas de presión, ventosas, bloques de madera, etc. que le permitan mantener estabilidad mientras se cura el adhesivo.
- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes. (Siga las instrucciones del proveedor).
- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea en las caras de las piezas que va a pegar.
- Una las piezas y asegúrelas utilizando el elemento de sujeción que seleccionó.
- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.

Nota: Tenga en cuenta las dimensiones de la cocina, la ubicación de Cubierta CompactSlab y las distancias con otros elementos antes de realizar el proceso.

6.2.2. Unión Sin Complemento

- Inicialmente corte los bordes que va a unir. Es recomendable sobredimensionar las 2 piezas, cada una + 3mm, para que al ruteo se garantice la medida. El ruteo de las piezas garantizará un ajuste adecuado.
- La unión debe quedar ajustada. Asegúrese de que las piezas están bien ajustadas al momento de la unión.
- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Para garantizar la unión a tope y en la posición adecuada, coloque cinta adhesiva transparente en la parte posterior de los elementos a unir, de manera que al momento de realizar el pegado las piezas no se muevan.
- Asegure las piezas adecuadamente cuando se vaya a hacer una unión a 45° de manera que las esquinas coincidan de la forma adecuada y así garantizar la unión.
- Prepare las herramientas de sujeción como prensas manuales, pinzas de presión, ventosas, bloques de madera, etc. que le permitan mantener estabilidad mientras se cura el adhesivo.
- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes (Siga las instrucciones del proveedor).
- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea en las caras de las piezas que va a pegar.
- Una las piezas y asegúrelas utilizando el elemento de sujeción que seleccionó. Puede utilizar un elemento de soporte en la parte posterior, (Una pieza de madera, MDP, MDF, etc.) de manera que la unión quede nivelada y no se mueva.
- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.

Nota: Tenga en cuenta las dimensiones de la cocina, la ubicación de la Cubierta CompactSlab y las distancias con otros elementos antes de realizar el proceso.



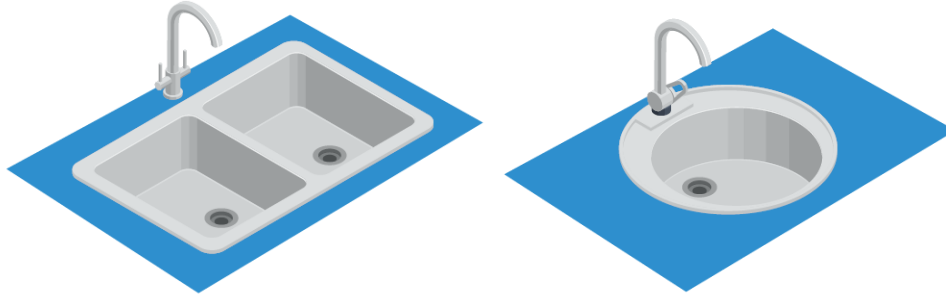
Lamitech

7. Instalación

Compact **Slab**

by Lamitech

7.1. Instalación De Lavaplatos O Lavamanos Sobrepuestos En Una Cubierta CompactSlab



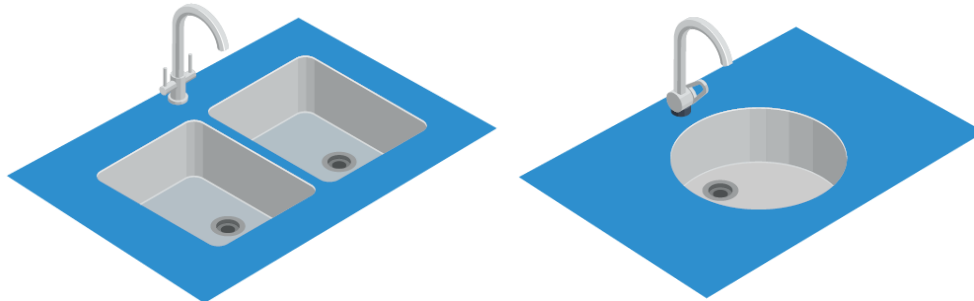
- Primero realice una inspección visual inspeccione el lavaplatos/lavamanos, en busca de imperfecciones y verifique el color.
- Identifique ubicación, la distancia entre el corte del lavaplatos/lavamanos empotrado y la ubicación de la unión (si existe) deben ser un mínimo de 75mm, mientras que la distancia desde el borde frontal de la Cubierta CompactSlab debe ser un mínimo de 40mm.
- Ubique el lavaplatos/lavamanos, en base al tamaño y la posición la Cubierta CompactSlab. Sobrepóngalo boca abajo sobre la cara de la Cubierta CompactSlab y marque alrededor del perímetro para ubicar la posición de este.
- Usando una plantilla, dibuje una segunda línea al menos 10mm a 13mm dentro de la primera línea del perímetro del lavaplatos. Esto debería permitir que la pieza encaje correctamente una vez se haya retirado la sección sobrante de material.
- Asegúrese de que las Cubiertas CompactSlab estén adecuadamente apoyadas durante todos los procesos de corte.
- Puede utilizar un material adicional como MDF o MDP para crear una plantilla que le permita garantizar que las medidas que tomó sean las adecuadas para instalar el elemento en la Cubierta CompactSlab.
- Con una broca de 1/2" (13mm), taladre cada una de las 4 esquinas de la línea interior para crear el radio de las esquinas.
Se requiere un radio mínimo de 1/4" (6mm) en las esquinas interiores. Esto evitará cualquier posible agrietamiento por tensión.
- Teniendo en cuenta lo anterior, inicie el ruteo del material usando una broca de 1/2" (13mm) incrementando la profundidad en 4mm hasta terminar. El fresado con ruteadora le garantizará un mejor acabado.
- Elimine cualquier imperfección del lavaplatos para garantizar un ajuste adecuado.
- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Aplique el promotor de adhesión (del sistema adhesivo escogido) en las áreas que va a pegar tanto al lavaplatos como a la Cubierta CompactSlab. Deje actuar el producto por un período de 10 minutos. (Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto).
- Con una espuma aplique el imprimante (del sistema adhesivo escogido) en las áreas que se unirán tanto al Lavaplatos como a la Cubierta CompactSlab. (Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto).



by Lamitech

- Posteriormente utilizando la pistola de calafateo aplique el adhesivo elástico monocomponente de montaje (del sistema adhesivo escogido) a la Cubierta CompactSlab en el área donde se instalará el lavaplatos/lavamanos, evite que quede aire atrapado en la unión. (Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto). La temperatura adecuada para la aplicación del producto oscila entre los 15°C y los 25°C.
- Una las piezas aplicando una presión uniforme.
- Aplique una capa de silicona en las uniones, de manera que se elimine cualquier tipo de filtración que se pueda presentar.
- Limpie y elimine el exceso de silicona.
- Deje curar por el período indicado en la ficha técnica del adhesivo elástico monocomponente de montaje (del sistema adhesivo escogido).

7.2. Instalación De Lavaplatos/Lavamanos Bajo Una Cubierta CompactSlab



Los lavaplatos/lavamanos en acero inoxidable, fibra de vidrio, plástico y otros materiales que se adaptan a la parte inferior de la Cubierta CompactSlab se pueden instalar con las siguientes instrucciones.

Se recomienda revisar y seguir las instrucciones del fabricante del lavaplatos/lavamanos.

- Identifique ubicación, la distancia entre el corte del lavaplatos/lavamanos y la ubicación de la unión (si existe) deben ser un mínimo de 75mm, mientras que la distancia desde el borde frontal de la Cubierta CompactSlab debe ser un mínimo de 40mm.
- Fabrique una plantilla de lavaplatos/lavamanos, utilizando MDF o MDP copiando las medidas del lavaplatos y transfiriéndolas al material de la plantilla; use los centros de las medidas transferidas como eje de medición.
- Para obtener los mejores resultados, todos los cortes deben realizarse usando una ruteadora.
- Fije la plantilla con pinzas o prensas al lado frontal de la Cubierta CompactSlab. Es recomendable usar una plantilla para apoyar la ruteadora, esta se puede unir a la Cubierta CompactSlab utilizando cinta doble faz.
- Inicie el ruteo del material usando una broca de ½" (13mm) utilizando incrementos de profundidad de (4mm). Realice el corte con mucho cuidado intentando copiar al detalle la plantilla.
- Sobreponga el Lavaplatos/lavamanos, para garantizar un ajuste adecuado y que las dimensiones sean precisas.



- Los bordes de las Cubiertas CompactSlab se pueden pulir mediante un proceso de lijado de varios pasos que utiliza una secuencia de grano grande a pequeño para mejorar el acabado.



7.3. Requisitos Generales De Corte

Estos procedimientos son para cortes que no involucran herramientas o artículos que generan/producen calor.

- Los cortes deben completarse y realizarse solamente con una ruteadora.
- Las esquinas interiores de todos los cortes deben ser redondeadas.
- Utilice brocas de 1/2" (9,5mm) o de mayor diámetro.
- Se requiere un radio mínimo de 1/4" (6,4mm). Es preferible que sea un poco mayor en las esquinas interiores que fueron cortadas.
- Bisele los bordes tanto en la parte inferior como en la superior con un radio mínimo de 1mm.
- Elimine cualquier aspereza, muescas y/o "vibración" del proceso de ruteado con grano 150 y mejore el acabado utilizando un grano más fino 600 o 1000 según se requiera.

7.4. Recortes De La Estufa

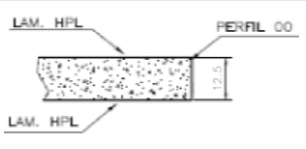
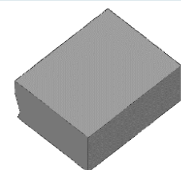
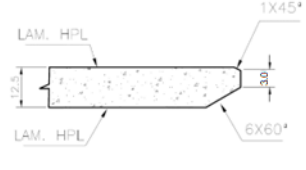
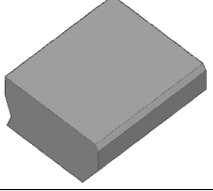
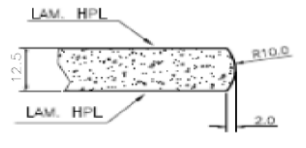
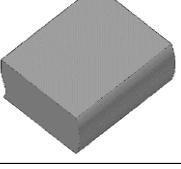
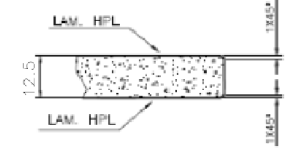
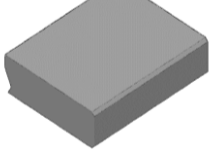


- Los cortes deben realizarse únicamente con ruteadora.
 - Se requiere un espacio mínimo de 64mm entre el borde de la Cubierta CompactSlab y la placa y las tapas de la estufa.
 - Las esquinas interiores de todos los cortes deben tener un radio mínimo de 6,4mm.
 - Bisele los bordes tanto en la parte inferior como en la superior con un radio mínimo de 1mm.
 - Lije los bordes del corte de la perforación para la estufa para que no queden asperezas, muescas y "vibración" del ruteado, utilice papel de lija grano 150 o más fino dependiendo del acabado que se le quiera dar.
 - Coloque cinta reflectante de calor en aluminio de 9mm a lo largo de los bordes de la perforación para la estufa.
 - Coloque una capa adicional de cinta en todas las esquinas.
 - No doble la cinta debajo de la parte inferior del corte.
 - La cinta debe extenderse más allá del borde de la pestaña de la estufa. Recorte el exceso.
- Si la dimensión mínima de corte contemplada anteriormente no puede cumplirse, siga las instrucciones del fabricante de la estufa.

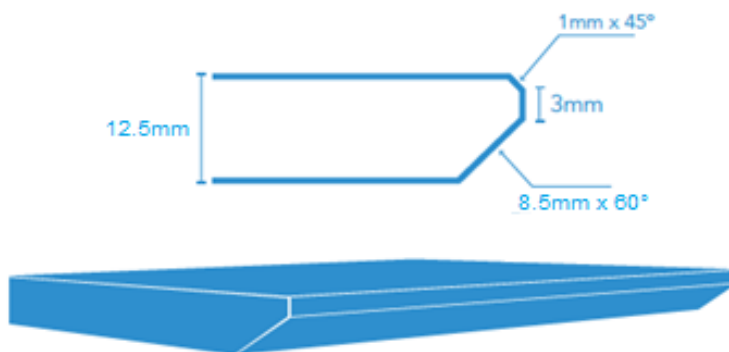
7.5. Plantillas De Bordes / Fresado

Los bordes deben ser seguros, libres de marcas de sierra y bordes dentados. Para una mejor apariencia, se recomienda pulir los bordes. Existen varios tratamientos de borde para la consideración funcional y estética.

Algunos ejemplos a continuación:

Diagrama	Detalle	Nombre	Código
		Recto	00
		Chafan	O-CH
		Curvo	OC-C (Circular) OC-R (Recto)
		Bisel Estandar	OB-R

7.5.1. Recomendaciones Para Chafan





Si desea que alguno de los bordes exteriores de la Cubierta CompactSlab tenga bisel, siga los siguientes pasos:



- Mida el material y defina la dimensión del borde que desea tenga el bisel. Recuerde la pestaña superior debe quedar al menos de 3mm, tenga en cuenta el biselado de la parte superior de la Cubierta CompactSlab (1mm).
- Prepare la ruteadora y la fresa para bisel a 60° con rodamiento. (Lea y siga tanto la ficha técnica cómo la hoja de seguridad del proveedor para determinar los elementos de protección personal y el procedimiento de manipulación de la herramienta).



- Apoye la Cubierta CompactSlab con la superficie contra la base fija que va a utilizar para apoyar el elemento. (Tenga en cuenta colocar papel, cartón o cualquier material que evite que la superficie de la Cubierta CompactSlab se esponga a fricción).
- Realice una prueba de maquinado con algún retal del espesor y material de la Cubierta CompactSlab. Esto le asegurará que la configuración de la herramienta y el ángulo y dimensiones son los adecuados.
- Teniendo todo claro, proceda a realizar el bisel utilizando la ruteadora con pulso firme, procurando reducir las vibraciones al maquinar.
- Finalmente, si se presenta algún tipo de defecto de ruteado, se puede corregir empleando papel de lija, iniciando con un grano grueso y repasando con lija de grano más fino.

7.5.2. Perfilado De Bordos

- Limpie el polvo de lijado del borde de la Cubierta CompactSlab en cada lijado.
- Los bordes expuestos se pueden moldear para mejorar la apariencia y ergonomía de la instalación.
- El radio debe limitarse a las uniones y los bordes con el fin de minimizar el impacto en la superficie decorativa.
- Para el perfilado de los bordes puede emplear papel de lija de grano 150 y mejorar el acabado utilizando un grano más fino 600 o 1000 según se requiera.

7.5.3. Acabados De Borde

- El corte de los bordes generalmente produce marcas leves o moderadas. Estos bordes se pueden refinar utilizando una lijadora orbital aleatoria para mejorar los acabados y dar una apariencia visual más agradable.
- Para mejorar los acabados de los bordes se puede realizar un proceso de lijado en varios pasos empezando con una lija de grano grande y avanzando hasta uno más pequeño.

Acabados finales recomendados:

Tipo de acabado	Grano USA	3M™ Micron
Mate	120,180,220 Acabado final 1000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Acabado final con Mirka Abralon 360 o Scotch Brite
Satinado	120,180,320 Acabado final 1000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Acabado final con Mirka Abralon 1000 o Scotch Brite
Semi-brillante	120,180,320 Acabado final 1000 y 2000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Acabado final con Mirka Abralon 1000 y 2000 o Scotch Brite

7.6. Instalación Cubierta

7.6.1. Preparación Del Área De Trabajo

Teniendo en cuenta el área de la cocina, los muebles y los espacios donde se ubicará la Cubierta CompactSlab, se deben seguir los siguientes pasos antes de proceder con la instalación:

- No instale las Cubiertas CompactSlab sobre un sustrato sólido, debe permitirse la circulación de aire tanto en la parte inferior como la superior. Los cambios de temperatura y humedad pueden causar deformaciones en el material. Si se requiere instalar en un sustrato sólido, se deben realizar perforaciones a este que permitan la circulación de aire
- Se requiere la instalación de kit panel en L por lo menos cada 600mm.
- El mueble donde se instalará la Cubierta CompactSlab debe estar nivelado, de ser necesario se pueden emplear cuñas para corregir las áreas desniveladas.



- Se deben reforzar los marcos en determinadas áreas donde el apoyo no sea el suficiente. Sobre todo, en los muebles esquineros, aberturas para el lavaplatos/lavamanos, frentes de base y cualquier área donde el mueble sea más débil.



- Coloque los soportes adicionales del mueble en ambos lados de todos los cortes. Coloque los soportes entre 25,4mm y 76,2mm de los lados del corte.
- La instalación de lavaplatos múltiples requieren un refuerzo adicional para brindar un soporte adecuado.
- Coloque un refuerzo en el mueble a lo largo de ambos lados de la instalación del lavaplatos.
- Coloque soportes, madera sólida, MDF o madera contrachapada entre cada lavaplatos.
- Los soportes deben sujetarse a la base del mueble para disminuir la flexión.
- Las estufas independientes deben instalarse por lo menos a 1.6mm más alto que la superficie de la Cubierta CompactSlab.

7.6.2. Voladizos

Se debe instalar un soporte adicional cuando la Cubierta CompactSlab sobresalga del mueble.

Consulte el siguiente cuadro para determinar el soporte requerido:

Volado	Soporte Requerido
0-152.4 mm	Ninguno
152.4 mm-304.8 mm	Soportes o Ménsulas
457.2 mm - 609.6 mm	Soportes (Ménsulas) y Patas de apoyo

Cuando se utilicen soportes (ménsulas), colóquelas máximo a 609,6 mm de distancia (Figura 1). Además, ubique soportes a 304,8 mm desde los extremos de la Cubierta CompactSlab y contra los extremos de la pared (Figura 2).

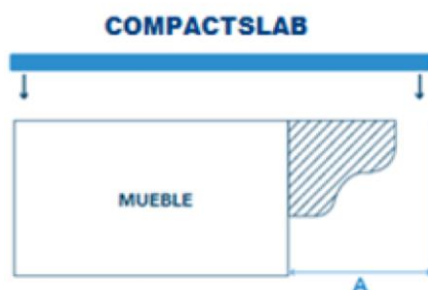


Figura 1

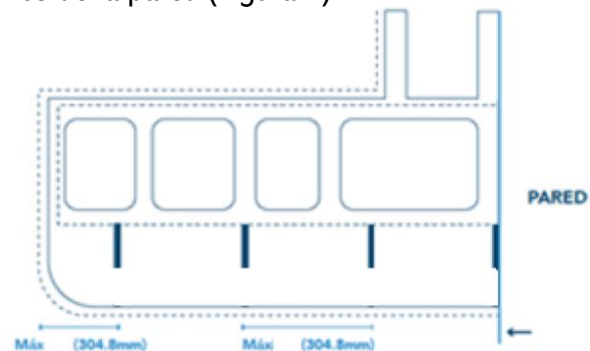


Figura 2

7.6.3. Instalación En Gabinete

7.6.3.1. Verificación De Medidas

- Mida exactamente los largos de cada sección de los muebles.
- Agregue 20mm a la medida, para que la Cubierta CompactSlab sobresalga en los muebles terminales.
- Permita que se exceda 20mm hacia el espacio libre donde va la cocina, esto lo puede reducir posteriormente.
- También mida la profundidad de los muebles y controle que la Cubierta CompactSlab sea al menos 20mm más ancha que ellos.

7.6.3.2. Corte De La Cubierta CompactSlab

- Realice la medición desde la esquina del muro hasta donde se extiendan o terminen los muebles de la otra esquina.
- Deje la Cubierta CompactSlab con una sobremedida de 20mm en todos los extremos libres.
- Ponga una cinta para marcar a lo largo de la zona donde efectuará el corte.
- Transfiera la medida exacta y márquela sobre la cinta.
- Utilice la información anteriormente expuesta sobre corte de la Cubierta CompactSlab para realizar los cortes necesarios.

7.6.3.3. Ajuste El Respaldo (Backsplash) De La Cubierta CompactSlab A La Pared.



- Antes de cualquier corte en diagonal debe ajustar el respaldo de la Cubierta CompactSlab a la pared posterior.
- Como por lo general las paredes no están derechas, este paso es esencial.
- Posicione la Cubierta CompactSlab contra la pared de apoyo y controle que no existan separaciones. Si las hay, mida la más profunda.
- Coloque cinta sobre el respaldo de la Cubierta CompactSlab y con un lápiz pase paralelo al muro marcando sobre la cinta una línea que transfiera las curvas o irregularidades del muro.

7.6.3.4. Lije El Backsplash De La Cubierta CompactSlab, (O El Borde Si No Tiene Backsplash)



- Lije el respaldo hasta la línea marcada para replicar las imperfecciones del muro.
- Asegúrese de prensar bien la Cubierta CompactSlab a una superficie firme antes de lijar.
- Mantenga la lijadora a 90° respecto a la Cubierta CompactSlab y lije sólo hasta la línea que marcó.
- Vuelva a colocar la Cubierta CompactSlab y compruebe el empalme con el muro.

IMPORTANTE

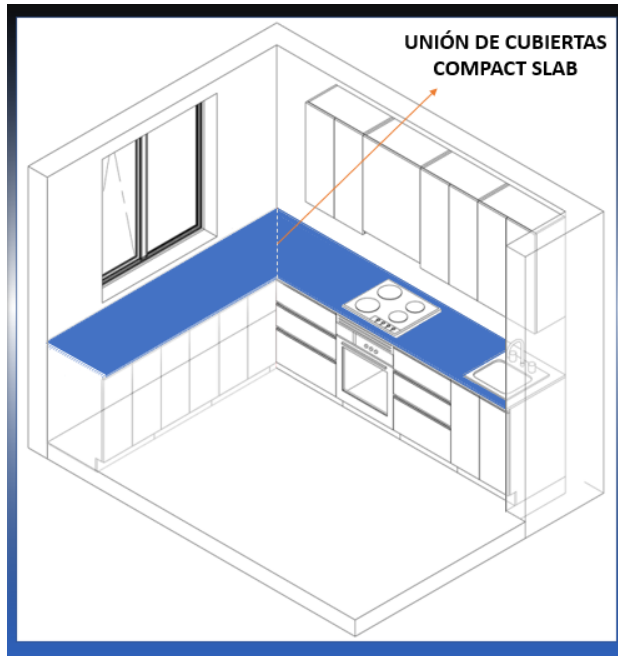
Si va a instalar cerámica sobre la Cubierta CompactSlab no necesita ajustarla al muro, ya que la cerámica se encargará de corregir las imperfecciones.

7.6.3.5. Marque La Perforación Del Lavaplatos/Lavamanos.



- Antes de Instalar las Cubiertas CompactSlab realice la perforación para el lavaplatos, la grifería y los accesorios que se vayan a instalar. (Remítase a la sección donde se indican los pasos de instalación de los lavaplatos)

7.6.3.6. Realice Las Uniones De Cubierta CompactSlab De Ser Necesario



- Si necesita unir 2 o más Cubiertas CompactSlab para no afectar el flujo del diseño de la cocina, puede seguir los pasos descritos en el numeral de unión de Cubierta CompactSlab, contemplado anteriormente.

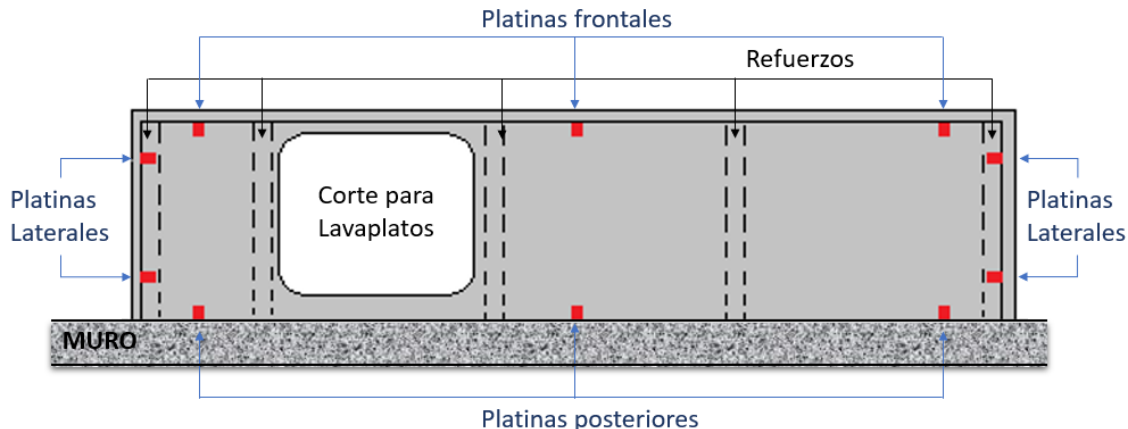
7.6.3.7. Suavice Y Pula Los Bordes.



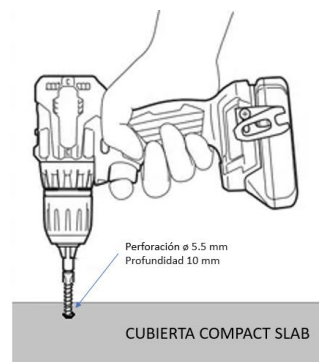
Para el pulido de los bordes siga las indicaciones antes descritas en la sección de Perfilado de bordes.

7.6.3.8. Anclaje Mecánico A La Cubierta CompactSlab Al Mueble

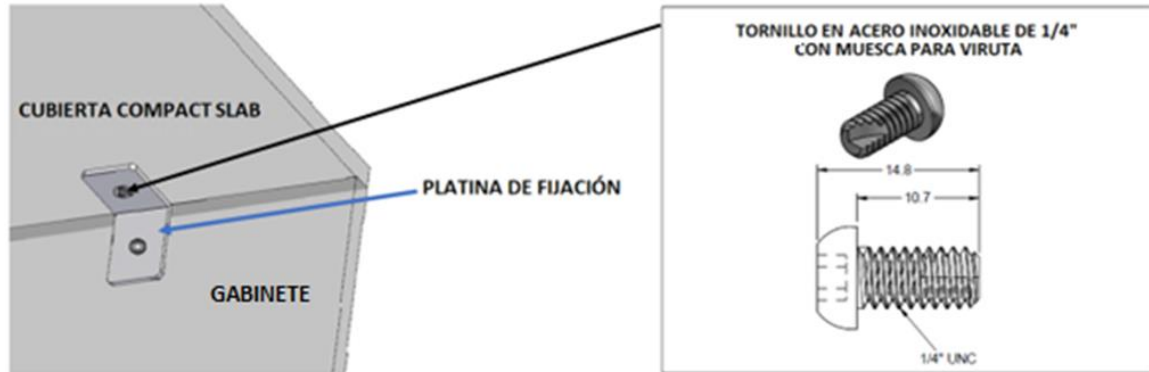
- Realice las mediciones respectivas para garantizar que el tamaño final de la cubierta es el adecuado.
- Revise el gabinete y defina los puntos de anclaje que utilizará para la cubierta.
- De ser necesario agregue refuerzos al gabinete. Pueden utilizarse listones de MDP o MDF de 18mm con un ancho de 40 mm (Se recomienda la utilización de material resistente a la humedad). Los refuerzos se deben ubicar con una distancia aproximada entre ellos de máximo 600mm, además coloque refuerzos adicionales si se va a realizar la instalación de un lavaplatos, estos deben estar a una distancia de entre 25.4mm y 76.5mm del corte realizado.
- Instale las platinas de fijación al gabinete (puede utilizar las más comerciales, tenga en cuenta las dimensiones de las perforaciones para los tornillo autoroscante en acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta, se recomienda que las platinas sean de Acero Inoxidable), utilizando el tornillo que se adecúe a sus necesidades. Se deben colocar 3 platinas al frente del mueble, 3 al respaldo y 2 en cada uno de los extremos.
- Luego presente la Cubierta CompactSlab y marque los lugares donde realizará las perforaciones para los tornillo autoroscante en acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta que amarrarán las platinas a la Cubierta.



- Realice las perforaciones de anclaje de la Cubierta CompactSlab utilizando el taladro con la broca de \varnothing 5.5mm no pasante. Recuerde que la profundidad de la perforación debe ser de 10mm. (Marque la broca o utilice algún tipo de suplemento que le garantice esta profundidad).

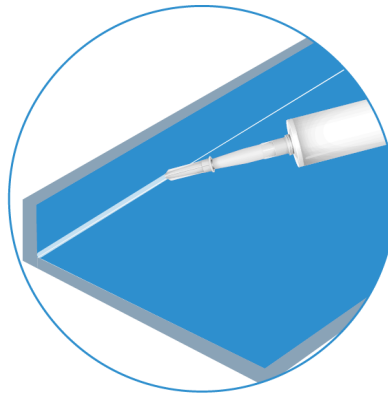


•Ubique y atornille la Cubierta CompactSlab en el gabinete. Para esto utilice el atornillador eléctrico y la punta respectiva según el tornillo autoroscante en acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta que vaya a utilizar. Tenga cuidado al manipular el atornillador para que no deteriore el tornillo autoroscante en acero inoxidable de 1/4" con muesca para viruta, es recomendable atornillar despacio.



7.6.3.9. Sellado De Las Uniones

- Para evitar que se presenten cualquier tipo de filtraciones es recomendable realizar un sellado de las uniones de la cubierta. Para esto utilice silicona del color que más se adecúe a la Cubierta CompactSlab.
- Tenga en cuenta que es primordial el sellado con silicona de todo el borde superior entre el respaldo y la pared.
- Ponga la silicona con pistola en un solo movimiento continuo.
- Use justo lo necesario para llenar la separación, luego suavice con un dedo mojado o con un cubo de hielo. Retire los excedentes de adhesivo.



7.6.4. Instalación En Superficie

No instale las cubiertas CompactSlab sobre un sustrato sólido, debe permitirse la circulación de aire tanto en la parte inferior como la superior. Los cambios de temperatura y humedad pueden causar deformaciones en el material (pandeo). Si se requiere instalar en un sustrato sólido, se deben realizar perforaciones que permitan la circulación de aire.

7.6.4.1. Verificación De Medidas

- Mida exactamente los largos de cada sección de la superficie.
- Agregue 20mm a la medida, para que la Cubierta CompactSlab sobresalga de la base.
- Permita que se exceda 20mm hacia el espacio libre donde va la cocina, esto lo puede reducir posteriormente.
- También mida la profundidad de la base y controle que la Cubierta CompactSlab sea al menos 20mm más ancha.

7.6.4.2. Corte De La Cubierta CompactSlab

- Realice la medición desde la esquina del muro hasta donde se extiendan o termine la base de la otra esquina.
- Deje la Cubierta CompactSlab con una sobremedida de 20mm en todos los extremos libres.
- Ponga una cinta para marcar a lo largo de la zona donde efectuará el corte.
- Transfiera la medida exacta y márkela sobre la cinta.
- Utilice la información anteriormente expuesta sobre corte de la Cubierta CompactSlab para realizar los cortes necesarios.

7.6.4.3. Ajuste El Respaldo (Backsplash) De La Cubierta CompactSlab A La Pared.



- Antes de cualquier corte en diagonal debe ajustar el respaldo de la Cubierta CompactSlab a la pared posterior.
- Como por lo general las paredes no están derechas, este paso es esencial.
- Posicione la Cubierta CompactSlab contra la pared de apoyo y controle que no existan separaciones. Si las hay, mida la más profunda.
- Coloque cinta sobre el respaldo de la Cubierta CompactSlab y con un lápiz pase paralelo al muro marcando sobre la cinta una línea que transfiera las curvas o irregularidades del muro.

7.6.4.4. Lije El Backsplash De La Cubierta CompactSlab, (O El Borde Si No Tiene Backsplash)



Lije el respaldo hasta la línea marcada para replicar las imperfecciones del muro.

- Asegúrese de prensar bien la Cubierta CompactSlab a una superficie firme antes de lijar.
- Mantenga la lijadora a 90° respecto a la Cubierta CompactSlab y lije sólo hasta la línea que marcó.
- Vuelva a colocar la Cubierta CompactSlab y compruebe el empalme con el muro.

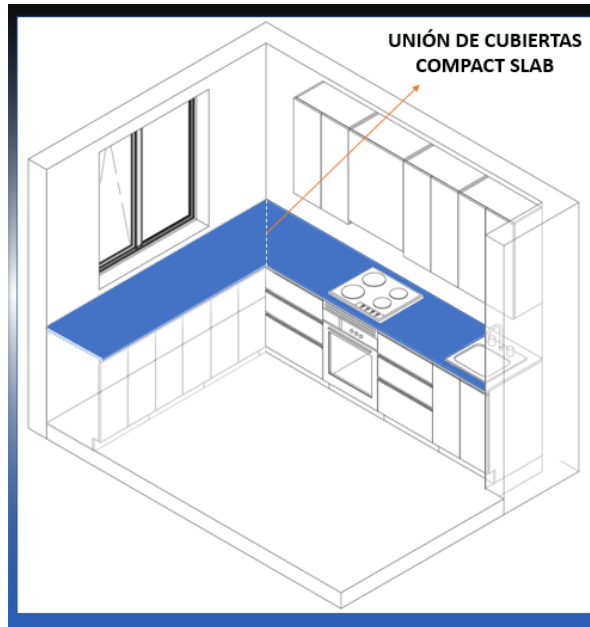
IMPORTANTE

Si va a instalar cerámica a manera de backsplash/salpicadero sobre la Cubierta CompactSlab no necesita ajustarla al muro, ya que la cerámica se encargará de corregir las imperfecciones del muro. Se debe instalar el backsplash primero.

7.6.4.5. Marque La Perforación Del Lavaplatos/Lavamanos



- Antes de Instalar las Cubiertas CompactSlab realice la perforación para el lavaplatos, la grifería y los accesorios que se vayan a instalar. (Remítase a la sección donde se indican los pasos de instalación de los lavaplatos)



- Si necesita unir 2 o más Cubiertas CompactSlab para no afectar el flujo del diseño de la cocina, puede seguir los pasos descritos en el numeral de unión de Cubierta CompactSlab, contemplado anteriormente.

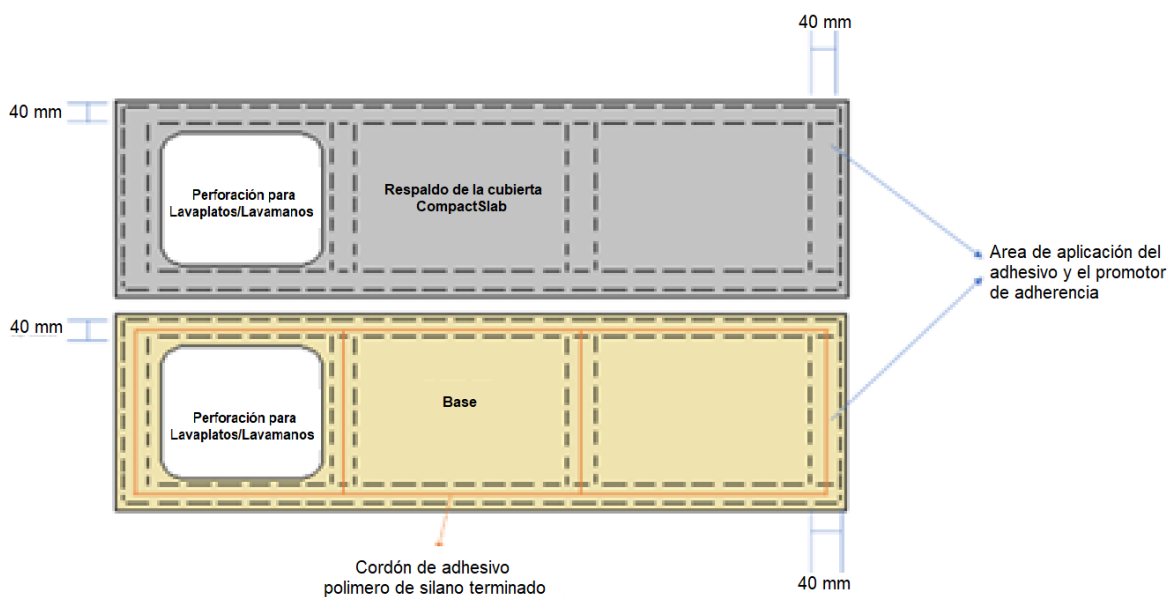
7.6.4.7. Suavice Y Pula Los Bordes



Para el pulido de los bordes siga las indicaciones antes descritas en la sección de perfilado de bordes.

7.6.4.8. Anclaje De La Cubierta CompactSlab A La Base Con Adhesivos

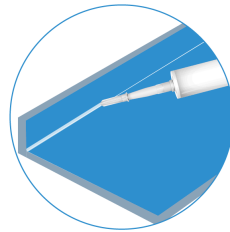
- Realice las mediciones respectivas para garantizar que el tamaño final de la cubierta es el adecuado.
- Revise la base y trace las líneas por las que pasarán los hilos del adhesivo polímero silano terminado (El adhesivo se aplicara en el contorno de la Cubierta CompactSlab dejando un espacio de 30mm respecto al borde y perpendicularmente al frente de la base en intervalos de 600mm desde el primer cordón de uno de los lados), mida 20 mm a cada lado de la línea que estableció para el paso del adhesivo y márquelas. (haga lo mismo al respaldo de la Cubierta CompactSlab).



- Consulte y siga las Fichas técnicas y las hojas de seguridad de los productos que empleará para la labor.
- Utilizando el promotor de adherencia limpie la sección perimetral demarcada tanto de la base como el respaldo de la Cubierta CompactSlab. Deje actuar por un período de 10 minutos.
- Transcurrido el tiempo, aplique el imprimante en el área previamente demarcada en la sección perimetral del área base y de la misma manera aplique en la cara inferior de la Cubierta CompactSlab.
- Utilizando la pistola de calafateo aplique un cordón de adhesivo polímero silano terminado al perímetro de la base donde se instalará la Cubierta CompactSlab.
- Coloque cuidadosamente la Cubierta CompactSlab, asegurándose que este ubicada justo en el lugar que se requiere.
- Con un mazo de goma golpee la superficie de la Cubierta CompactSlab en las áreas donde se aplicó el adhesivo, para garantizar que la adherencia sea la adecuada y que no queden secciones separadas.
- Retire el exceso de adhesivo.
- Deje secar por un período de 24 horas.

7.6.4.9. Sellado De Las Uniones

- Para evitar que se presenten cualquier tipo de filtraciones es recomendable realizar un sellado de las uniones de la cubierta. Para esto utilicé silicona del color que más se adecuó a la Cubierta CompactSlab.
- Tenga en cuenta que es primordial el sellado con silicona de todo el borde superior entre el respaldo y la pared.
- Ponga la silicona con pistola en un solo movimiento continuo.
- Use justo lo necesario para llenar la separación, luego suavice con un dedo mojado o con un cubo de hielo. Retire los excedentes de adhesivo.



7.7. Backsplash y Reengruese

7.7.1. Backsplash Alto De CompactSlab 12.5mm



El laminado CompactSlab en 12.5mm de espesor puede ser utilizado como backsplash alto como complemento de las Cubiertas CompactSlab. Dada su resistencia a la humedad y su cualidad antimicrobiana. El backsplash del mismo material de la Cubierta CompactSlab es una alternativa bastante funcional y elegante que puede utilizar para complementar la instalación de la cubierta.

7.7.1.1. Ventajas De Utilizar CompactSlab Como Backsplash

Al utilizar backsplash de laminado CompactSlab de 12.5mm desaparecerán los problemas de salpicaduras que afecten la mampostería del área donde se instala la Cubierta CompactSlab.

- Son un elemento de diseño que resalta el espacio donde se instalan.
- Mantienen un aspecto impecable del espacio, ya que son de fácil limpieza.
- Son más económicos y de fácil instalación que los fabricados en mármol y cerámica

CompactSlab[®] by Lamitech

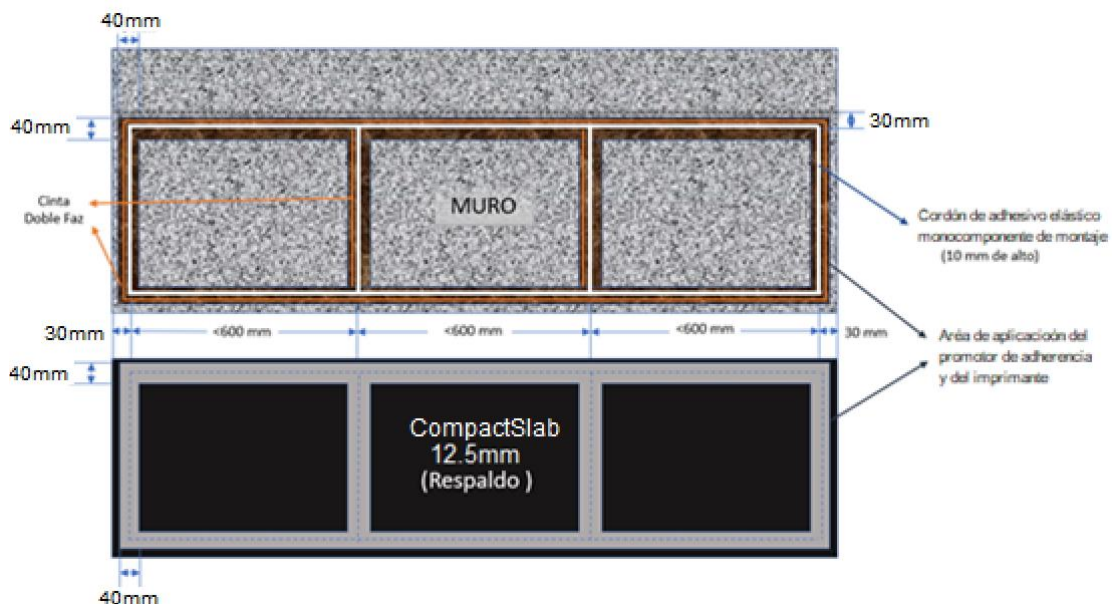
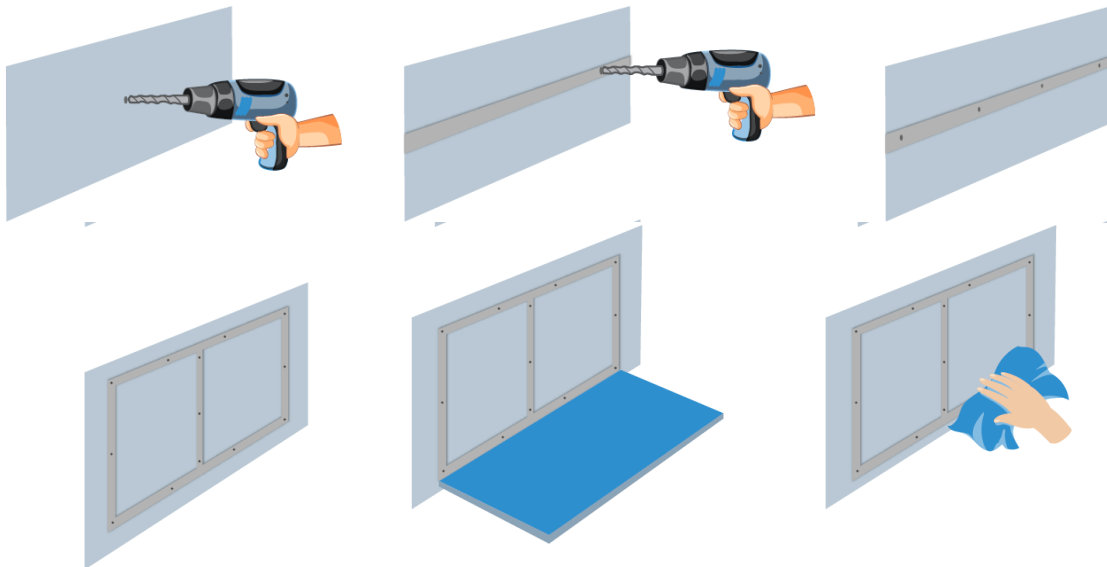
Boletín Técnico



by Lamitech

7.7.1.2. Instalación

- Limpie a fondo el respaldo del CompactSlab de 12.5mm y el muro donde se va a instalar utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- Demarque el espacio donde se aplicará el cordón de adhesivo elástico monocomponente de montaje sobre las platinas de aluminio a muro, mediante tornillo de fijación y utilizando el anclaje adecuado para la materialidad del muro donde se instalará el backsplah de Compact Slab. Recuerde que el ancho de las platinas debe ser de 40mm, una vez instaladas las platinas en este espacio se utilizará el promotor de adherencia y el imprimante. Se deben aplicar cordones de refuerzo verticales a un máximo de 600mm entre uno y otro, iniciando a 30mm de uno de los lados y siguiendo la secuencia.



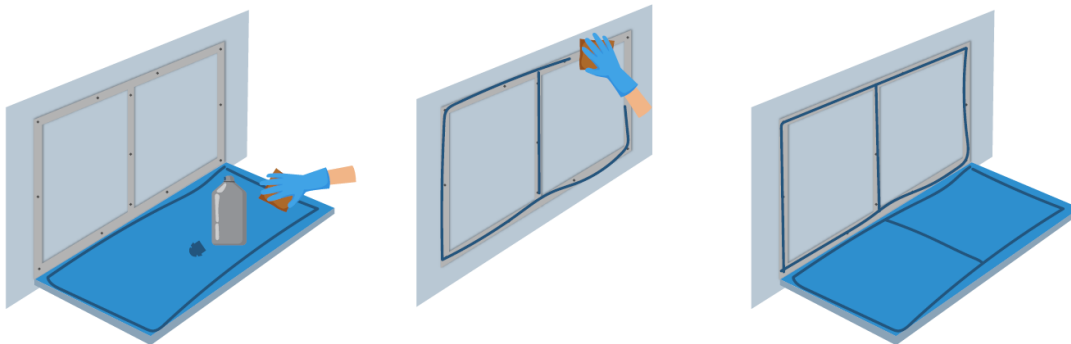
CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico

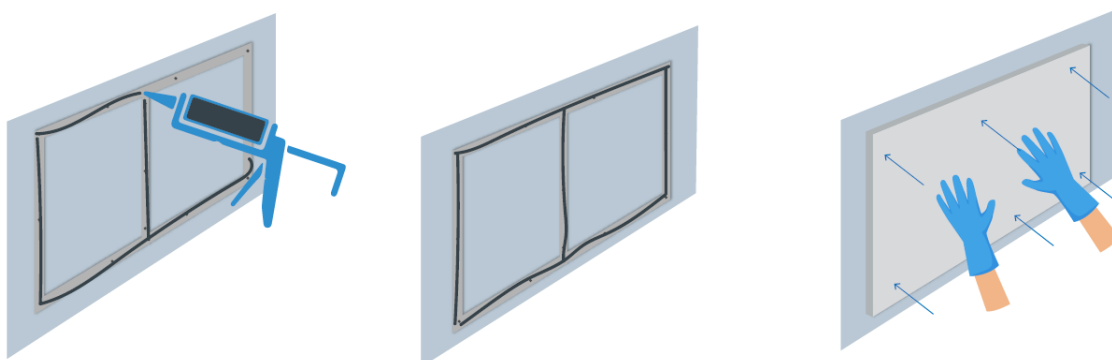


by Lamitech

- Aplique el promotor de adherencia en las áreas que va a pegar tanto en el respaldo del CompactSlab de 12.5mm como la platina del muro. Deje actuar por un período de 10 minutos. Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto.
- Con una espuma aplique el imprimante en las áreas por donde se aplicará el adhesivo en la platina del muro y en el respaldo del CompactSlab 12.5mm, en la parte que entrará en contacto con el adhesivo. Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto.
- Coloque cinta doble faz por la parte interna del área que determinó para aplicar el cordón de adhesivo a 10mm de donde se aplicará el cordón. (Esto servirá de apoyo para la fijación mientras el adhesivo se cura).



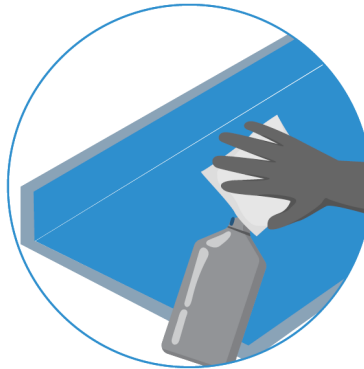
- Posteriormente utilizando la pistola de calafateo aplique el adhesivo elástico monocomponente de montaje al muro en el área demarcada para la instalación del CompactSlab de 12.5mm, evite que quede aire atrapado en la unión. (Consulte la ficha técnica y hoja de seguridad del producto). La temperatura adecuada para la aplicación del producto oscila entre los 15°C y los 25°C.
- Coloque el CompactSlab de 12.5mm en el muro y asegúrese que esté unido de manera homogénea, utilizando el mazo de goma.
- Deje dilatación de al menos 3mm en la parte superior (contra el mueble alto) y 3mm verticalmente entre módulos de CompactSlab. Aplique una capa de silicona en las uniones, de manera que se elimine cualquier tipo de filtración que se pueda presentar.
- Limpie y elimine el exceso de silicona.
- Deje curar por el período indicado en la ficha técnica del adhesivo elástico monocomponente de montaje.



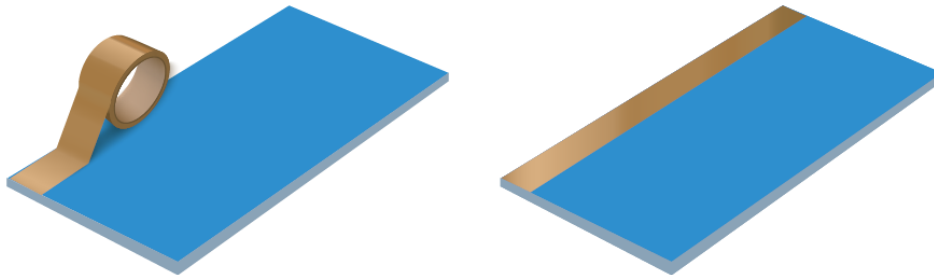
Tenga en cuenta que el backsplash no debe quedar en contacto con el fuego que genere la estufa, se recomienda dejar la estufa a mínimo 6cm de backsplash y las ollas no deben entrar en contacto directo con el backsplash.

7.7.2. Backsplash Bajo Compactslab De 12.5mm

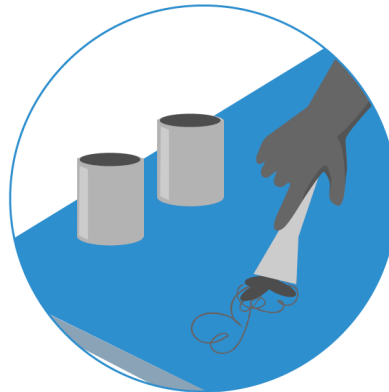
- Este procedimiento es recomendado para hacerse en el sitio de la obra.
- Use adhesivo epóxico bicomponente para adherir el Backsplash bajo, consulte y siga tanto la ficha técnica del producto como la hoja de seguridad suministrada por el proveedor antes de iniciar la labor.
- Limpie las superficies donde se aplicará el adhesivo utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.



- Para garantizar la unión a tope y en la posición adecuada, coloque cinta adhesiva transparente en la parte posterior de los elementos a unir, de manera que al momento de realizar el pegado las piezas no se muevan.




- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes. (Siga las instrucciones del proveedor).

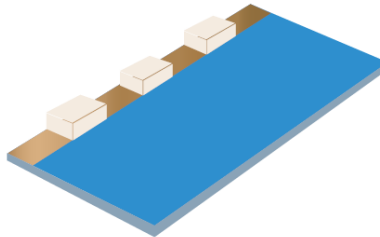


CompactSlab[®] by Lamitech

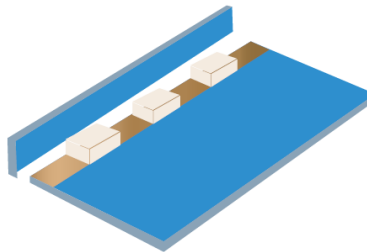
Boletín Técnico



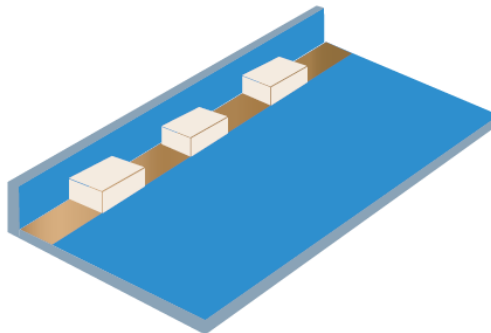
- Coloque un suplemento adherido con cinta doble faz que le garantice la unión a 90° al momento del ensamble del backsplash. 



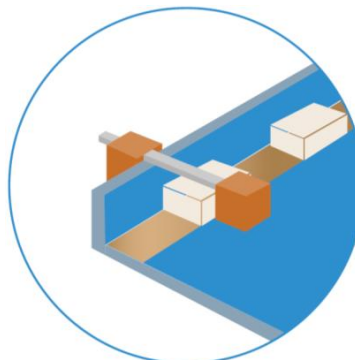
- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea tanto en la parte inferior del Backsplash como a la parte de la Cubierta CompactSlab a la que se va a adherir.



- Una las piezas.

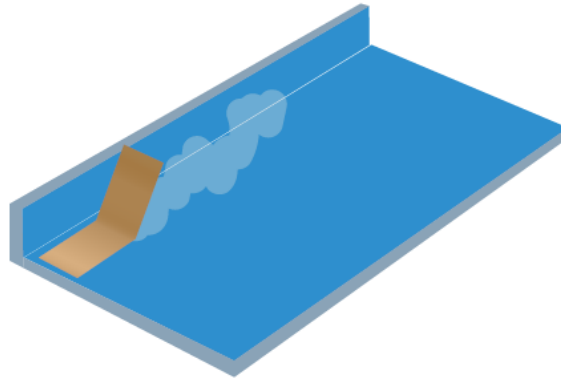


- Utilice un elemento de fijación para asegurar el material a los suplementos mientras se realiza el proceso de curado del adhesivo.

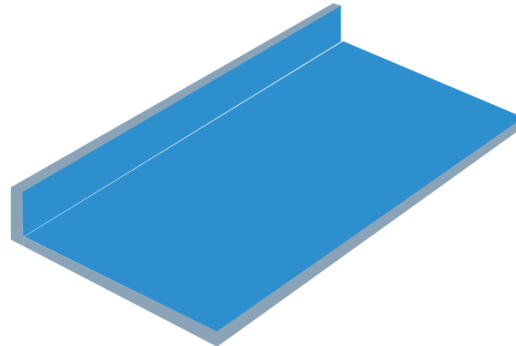
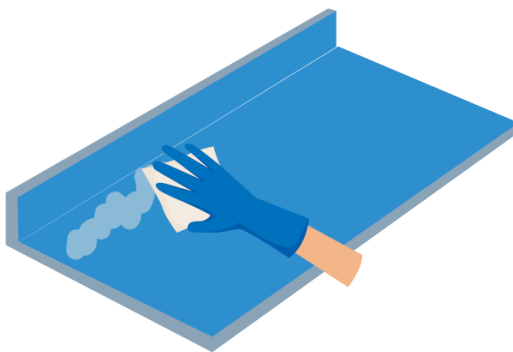




- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco. (Esto se debe realizar justo después de asegurar el elemento de fijación, mientras el adhesivo aún no ha curado).

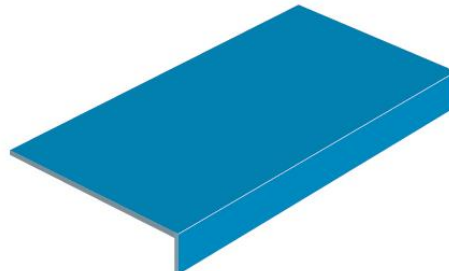


- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.



7.7.3. Reengruese

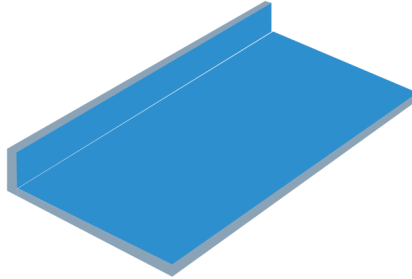
Si desea realizar un reengruese en la parte frontal (nariz) de la Cubierta CompactSlab, puede seguir los siguientes pasos:



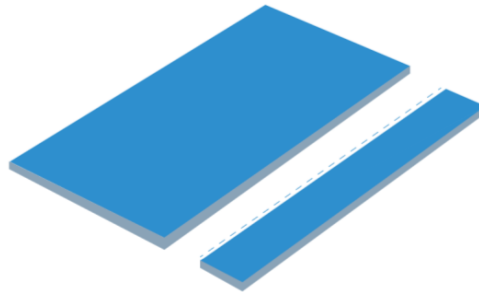
- Este procedimiento es recomendado para hacerse en taller (no se recomienda hacerlo en sitio).
- Realice la medición de la pieza que desea reengruesar.

CompactSlab[®] by Lamitech

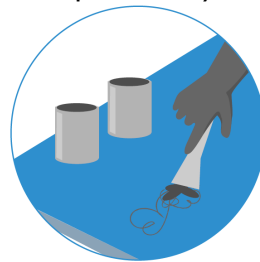
Boletín Técnico



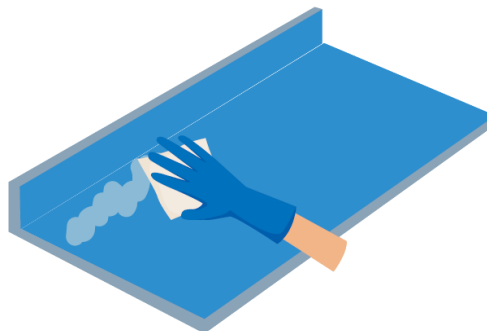
•Corte la pieza de CompactSlab que utilizará como suplemento, teniendo en cuenta una sobremedida de 3mm.



- Realice el ruteado de la pieza para darle la medida final, de esta manera garantizará el empalme adecuado.
- Prepare las herramientas de sujeción como prensas manuales, pinzas de presión, ventosas, bloques de madera, etc. que le permitan mantener estabilidad mientras se cura el adhesivo.
- Prepare el adhesivo epóxico bicomponente utilizando la misma cantidad de cada uno de los componentes. (Siga las instrucciones del proveedor).



- Limpie a fondo las áreas que se van a unir utilizando alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.



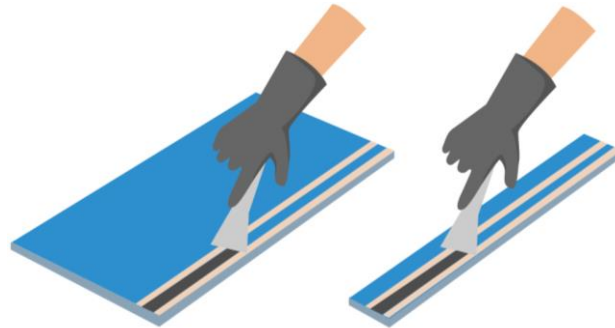
CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico

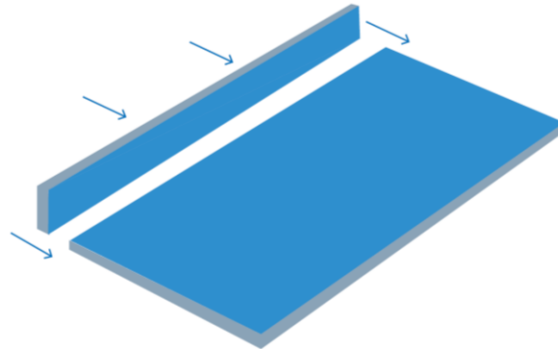


Compact Slab

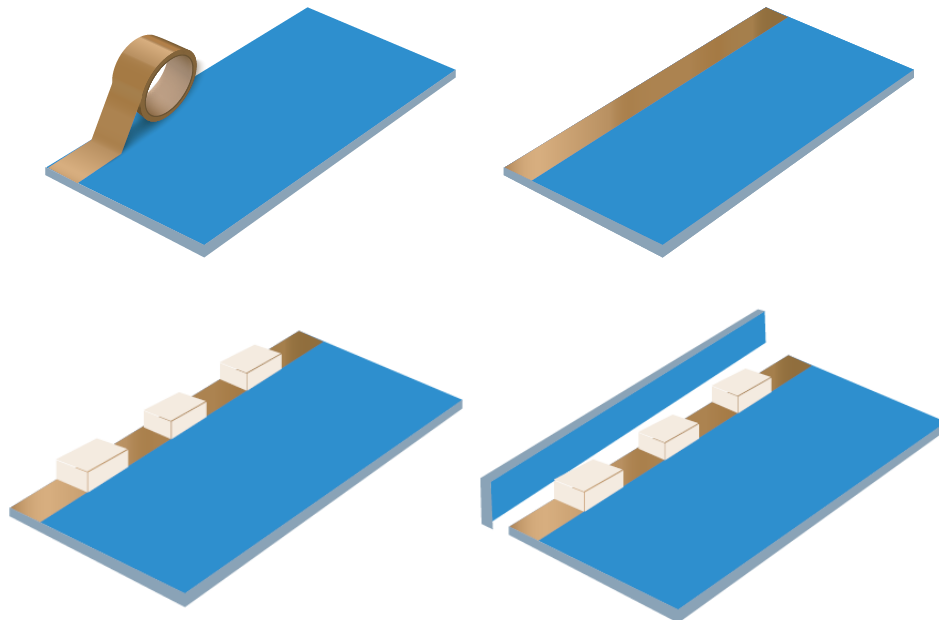
- Aplique el adhesivo epóxico bicomponente de manera homogénea en las caras de las piezas que va a pegar.



- Una las piezas

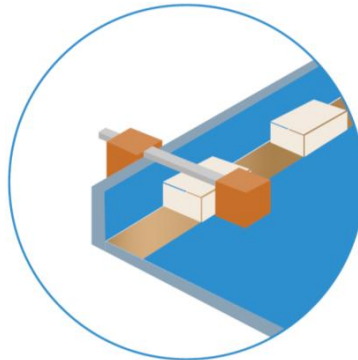


- Coloque un suplemento adherido con cinta doble faz que le garantice la unión adecuada de los 2 elementos.





- Asegúrelas utilizando el elemento de sujeción que seleccionó. Puede utilizar un elemento de soporte en la parte posterior, (Una pieza de madera, MDP, MDF, etc.) de manera que la unión no se mueva.



- Retire el exceso de adhesivo con alcohol industrial y un paño limpio de color blanco.
- El adhesivo epóxico bicomponente tiene un tiempo de curado de 24 horas.
- No raspe, cincele ni elimine el adhesivo antes de que esté completamente curado.

8. Precaución



No Lije, ni pula la superficie de una **Cubierta CompactSlab**. Este material viene con un acabado de fábrica, cualquier proceso de lijado o pulido dañará el decorativo irremediablemente.

Una Cubierta CompactSlab NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero.



Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Las sustancias cloradas manejadas en concentraciones erradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio no se debe usar en concentraciones por encima del 5%, no se debe permitir el contacto continuo por más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.



No se debe usar el peróxido de hidrógeno en concentraciones por encima del 3%, ni permitir un contacto continuo por más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y un paño suave.

No utilice paños sucios. Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en la superficie. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.



No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de ceras porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias.

No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos de la superficie como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.



9. Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza

Las Cubiertas CompactSlab son para utilizarse en áreas bastante activas y multifuncionales, por lo que es importante que la mantenga con una higiene adecuada. Cada cubierta requiere de cuidados especiales para que la vida del material del que está hecha se extienda. Aquí compartimos algunos útiles consejos para el cuidado de su Cubierta CompactSlab:

1. Seque inmediatamente cualquier escurrimiento excesivo de agua sobre los interiores y puertas.
2. Limpie cualquier exceso de agua o gotas para evitar que se generen manchas en las cubiertas. Tome en cuenta que el material exterior de la cubierta no puede pulirse en caso de este problema.
3. Se recomienda el uso de tablas o superficies de corte para evitar daño del CompactSlab. Nunca cortar directamente sobre la superficie.
4. Se deben usar posacalientes, no se recomienda dejar elementos calientes sobre la superficie por periodos prolongados.



9.1. Mantenimiento Diario

Como muchos otros materiales de diseño, CompactSlab debe limpiarse regularmente. Dado que su aplicación es principalmente en cocinas, baños, mesones o encimeras se recomienda hacer limpieza diaria. Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos. Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos. Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua. CompactSlab tiene un destacado desempeño a la limpieza.

9.2. Consejos De Limpieza Útiles

Para obtener los mejores resultados cuando se limpia CompactSlab, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta, sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

9.3. Instrucciones De Mantenimiento Con Esponja Mágica

El CompactSlab al tener una capa externa de porosidad cerrada permite que se mantenga limpia con el cuidado diario. En caso de manchas persistentes se recomienda el uso de un producto de limpieza específico para eliminar cualquier rastro de mancha. En caso de micro rayones, siga las siguientes instrucciones de mantenimiento de superficie. Después de limpiar o después de usar la esponja mágica, enjuague suficientemente aclare bien con agua limpia, preferiblemente tibia, para eliminar cualquier detergente, disolvente o cualquier otro agente de limpieza residual.



1. Defectos superficiales causados por microarañazos / *Superficial defects caused by micro-scratches*

2. Frotar la esponja mágica sobre el área en la que se puedan ver los microarañazos. La esponja se puede usar seca o ligeramente humedecida / *Rub the magic sponge over the area where the micro-scratches can be seen. The sponge can be used dry or slightly moistened*

3. La superficie ahora debería quedar reparada / *The surface should now be repaired*

9.4. Instrucciones De Limpieza Y Desinfección

Para la limpieza de manchas difíciles como, por ejemplo: Té, café, lápiz, tiza, manchas de grasa, polvo o restos de jabón, usar agentes de limpieza de uso común en los hogares como jabones quita grasa, varsol sin olor, limpiador de ventanas, jabones líquidos o una solución de hipoclorito de sodio al 0,1% de concentración. Es importante que la limpieza se haga durante un máximo de 5 minutos y luego limpiar bien la superficie con agua y paño limpio.



Nuestra gama completa de CompactSlab contiene tecnología antimicrobiana de vidrio de fosfato de plata (Antimicrobial Plus) y es resistente a desinfectantes comunes altamente efectivos para remoción del SARS-CoV-2, causante de la enfermedad del Coronavirus Humano, cumpliendo con los criterios de la EPA (Agencia de Protección Ambiental de Estados Unidos (1*)). Para labores de desinfección utilice agentes desinfectantes como:

- Hipoclorito de sodio, marcas como Blanqueador Clorox, el cual viene en concentración entre el 4.5% y 5.5%. Este producto se debe mezclar una parte de hipoclorito con 10 partes de agua. La desinfección se obtiene con hipoclorito de sodio al 0,5% en agua.
- Alcohol etílico (Etanol al 70%), para desinfectar la superficie del laminado utilizar esta solución y un paño limpio.
- Amonio cuaternario al 0,1% de concentración, se recomienda usar productos como Durobacter TC – 31 el cual viene con una concentración del 10% de componente activo, para esto mezclar una parte del producto con 99 partes de agua y limpiar con un paño suave.
- Agua oxigenada, este producto contiene peróxido de hidrogeno en concentración menor al 3%, se aplica la solución sobre la superficie del laminado con paño limpio.

Después de 5 minutos de haber realizado el proceso de desinfección proceda con el proceso de limpieza, tiempos prolongados de exposición del hipoclorito de sodio, peróxido de hidrógeno, amonio cuaternario y otros productos de desinfección puede generar un deterioro en la superficie.

(1*) https://espanol.epa.gov/sites/production-es/files/2020-04/documents/2020-03-26_-_lista_n_productos_con_declaraciones_de_patogenos_virales_emergentes_y_coronavirus_humano_para_usar_contra_sars-cov-2_fecha_27pp.pdf

9.4.1. Cuadro De Limpieza Y Desinfección

Presentación comercial / Product name	Ingrediente activo / Active ingredient	Propósito / Purpose	Concentración recomendada / Recommended concentration (%)	Tiempo max de contacto / Max contact time (minutos / minutes)	Tipo de formulación / Formulation type	¿Se debe limpiar luego usar el producto? / Should it be cleaned after using the product?
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Limpieza rutinaria / Routine cleaning	<0,1	N.A.	Diluir una 1 parte de Blanqueador en 50 partes de agua / Dilute 1 part bleach in 50 parts water	No
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Limpieza de manchas difíciles/ Difficult stains cleaning	0,1	3	Diluir una 1 parte de Blanqueador en 50 partes de agua / Dilute 1 part bleach in 50 parts water	Si / Yes
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Desinfección / Disinfection	0,5	5	Diluir 1 parte de Blanqueador en 10 partes de agua / Dilute 1 part of Bleach in 10 parts of water	Si / Yes
Alcohol Etilico / Ethyl alcohol	Etanol / Ethanol	Desinfección / Disinfection	70	5	Usar formulación comercial al 70% / Use 70% commercial formulation	No
Agua Oxigenada / Peroxide	Peróxido de Hidrogeno / Hydrogen peroxide	Desinfección / Disinfection	<3	5	Usar formulación comercial al 3% / Use 3% commercial formulation	Si / Yes
Durobacter TC-31	Amonio cuaternario / Quaternary ammonium	Desinfección / Disinfection	0,1	5	Diluir una parte del producto en 99 partes de agua / Dilute one part of the product in 99 parts of water	Si / Yes



9.5. Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

Diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.compactslab.lamitech.co para mayor información.

VERSIÓN DIC2022 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



10. Ficha Técnica

Ensayo / Test	Norma de ensayo / Standard	Campo / Field	Unidad / Unit	Lamitech
Densidad / Density	ISO 1183	Masa / Mass	g/cm ³	≥ 1.35
Largo y ancho / Length and width	EN 438 2-6	Magnitud / Size	mm	+5/-0
Rectitud de Bordes / Straightness of edges	EN 438 2-7	Magnitud / Size	mm/m	≤ 1.5
Cuadratura / Squareness	EN 438 2-8	Magnitud / Size	mm/m	≤ 1.5
	Lamitech	1530 x 3660 mm	mm	≤ 6.0
Resistencia a la abrasión / Abrasion resistance	EN 438 2-10	Desgaste inicial acabado OPAK / Initial point OPAK finish	Ciclos / Cycles	> 400
		Desgaste inicial otros acabados / Initial point other finishes	Ciclos / Cycles	> 1800
Resistencia al rayado / Scratch resistance	EN 438 2-25	Unidad / Unit	Grado/N / Grade/N	≥ 3N
Calidad de la superficie / Surface quality *	EN 438 2-4	Manchas, suciedad, defectos similares en la superficie / Stains, dirt, similar defects on the surface	mm ² /m ²	≤ 1
		Fibras, pelos y rayas / Fibers, hairs and stripes	mm/m ²	≤ 10
		Esesor / Thickness = 12.5	mm	tol +/- 0.8
Esesor / Thickness	EN 438 2-5	Esesor / Thickness = 12.5	mm	tol +/- 0.8
Planitud / Flatness	EN 438 2-9	10 ≤ e	mm/m	<5
Resistencia a la inmersión en agua hirviendo / Resistance to boiling water immersion	EN 438 2-12	Incremento de masa / Increase gain	%	<3
		Incremento de espesor / Thickness increase	%	<4
		Apariencia otros acabados / Appearance other finishes	Grado / Grade	≥ 4
		Apariencia de bordes / Appearance of edges	Grado / Grade	≥ 3
Resistencia eléctrica / Electric resistance	EN 613140 4-1	RV (23°C / 50% RH)	Ohm	1 x 10 ⁹ - 1 x 10 ¹¹
Estabilidad dimensional a elevada temperatura / High temperature dimensional stability	EN 438 2-17	Longitudinal	%	≤ 0.25
		Transversal	%	≤ 0.25
Resistencia al impacto (Bola de gran diametro) / Impact Resistance (Large diameter ball)	EN 438 2-21	Altura de caída / Drop height	mm (min)	2000
Resistencia a las manchas / Resistance to stains	EN 438 2-26	Apariencia grupo 1-2 / Appearance group 1-2	Grado / Grade	5
Resistencia a las fijaciones con tornillos / Screw retention	ISO 13894-1	Apariencia grupo 3 / Appearance group 3	Grado / Grade	≥ 4
		Esesor ≥ 10mm / thickness	Newtons	≥ 3000
Resistencia al choque climático / Resistance to the climatic shock	EN 438 2-19	Índice R a la flexión / Flexural strenght index	Índice / Index	1.02
		Índice modulo flexion / Flexion module index	Índice / Index	0.97
		Aspecto / Appearance	Grado / Grade	5
Coefficiente de expansión lineal térmica / Lineal thermal expansion	ASTM D 696	Variación dimensional / Dimensional Variation	*K ⁻¹	L = 1.6 x 10 ⁻⁵ T = 3.4 x 10 ⁻⁵
Suceptibilidad al agrietamiento / Cracking susceptibility	EN 438 2-24	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4
Resistencia a la luz (Lámpara de arco Xenon) / Resistance to light (Xenon arch lamp)	EN 438 2-27	Contraste (Escala de grises) / Contrast (Grayscale)	Grado / Grade	≥ 4
Modulo de elasticidad / Modulus of elasticity	EN ISO178	Longitudinal	Mpa	≥ 9000
		Transversal	Mpa	≥ 9000
Resistencia a la flexión / Flexural strength	EN ISO178	Longitudinal	Mpa	≥ 80
		Transversal	Mpa	≥ 80
Resistencia a la tracción / Tensile strength	EN ISO527-2	Longitudinal	Mpa	> 70
		Transversal	Mpa	> 70
Resistencia al fuego / Reaction to fire	ASTM E84	Clasificación / Rating	Clase / Class	Compacto estándar B / Standard Compact B
	EN 13501-1			Compacto Estándar e≥12mm B-s1,d0 / Standard Compact t≥12mm B-s1,d0
Emisiones de formaldehído / Formaldehyde emissions	EN 438-7:2015 EN 717-2	Clasificación / Rating	Clase / Class	E1
Conductividad térmica / Thermal conductivity	EN 12664 : 2001		W/mK	0.3
Resistencia al calor seco (160°C/320 °F) / Resistance to dry heat (160°C/320 °F)	EN 438 2-16	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4
Resistencia al calor humedo (100°C/212 °F) / Moist heat resistance (100°C/212 °F)	EN 438 2-18	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4

* La longitud total admisible de contaminación puede estar concentrada en un defecto, o dispersada en una cantidad no limitada de defectos mas pequeños / * The total allowable length of contamination may be concentrated in one defect, or dispersed in an unlimited number of smaller defects.

CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



by Lamitech

INDICE- INDEX:

Boletín Técnico CompactSlab Pag. 1-46.

CompactSlab Technical Bulletin English Pag. 47-92.

1.	Product Description.....	Pag 48
2.	Advantages.....	Pag 49
3.	Transport And Transfer.....	Pag 49
4.	Storage.....	Pag 49
4.1.	Inspection.....	Pag 51
5.	Machining Of CompactSlab.....	Pag 51
5.1.	Recommendations For CompactSlab Machining.....	Pag 51
5.2.	Tools.....	Pag 54
5.2.1.	Electric Tools.....	Pag 54
5.2.2.	Hand Tools.....	Pag 55
6.	Seams Of CompactSlab Tops.....	Pag 56
6.1.	Common Joints of CompactSlab Tops.....	Pag 56
6.1.1.	Joining Using Plugins As Alignment Biscuits (Inserts).....	Pag 56
6.1.2.	Joint Without Complements.....	Pag 58
6.1.3.	Mechanical Connection With Plate.....	Pag 59
6.2.	45° Joints Of CompactSlab Tops.....	Pag 60
6.2.1.	Joining Using Plugins As Alignment Biscuits (Inserts).....	Pag 60
6.2.2.	Joint Without Complements.....	Pag 61
7.	Installation.....	Pag 62
7.1.	Installing a Dishwasher or Sink Drop-In/Self-Rimming in a CompactSlab Countertop.....	Pag 62
7.2.	Installing a Dishwasher or Sink Undermount in a CompactSlab Countertop.....	Pag 63
7.3.	General Cutting Requirements.....	Pag 64
7.4.	Cooktop Cutouts.....	Pag 64
7.5.	Border Templates / Milling.....	Pag 65
7.5.1.	Bevel Edge Recommendations.....	Pag 65
7.5.2.	Edge Profiling.....	Pag 66
7.5.3.	Edge Finishes.....	Pag 66
7.6.	Top Installation.....	Pag 67
7.6.1.	Work Area Preparation.....	Pag 67
7.6.2.	Overhangs.....	Pag 68
7.6.3.	Installation In Cabinet.....	Pag 69
7.6.3.1.	Measurement Verification.....	Pag 69
7.6.3.2.	CompactSlab Top Cut.....	Pag 69
7.6.3.3.	Fit The Backsplash Of The CompactSlab Top To The Wall.....	Pag 69
7.6.3.4.	Sand Backsplash Of CompactSlab Top, (Or Edge If No Backsplash).....	Pag 70
7.6.3.5.	Mark The Hole Of The Dishwasher/Sink.....	Pag 70
7.6.3.6.	Make CompactSlab Top Joints If Required.....	Pag 71
7.6.3.7.	Smooth And Polish The Edges.....	Pag 71
7.6.3.8.	Mechanical Anchorage To The CompactSlab Cover To The Cabinet.....	Pag 72
7.6.3.9.	Joint Sealing.....	Pag 73
7.6.4.	Surface Installation.....	Pag 73
7.6.4.1.	Rectification of Measures.....	Pag 74
7.6.4.2.	CompactSlab Top Cut.....	Pag 74
7.6.4.3.	Fit The Backsplash Of The CompactSlab Top To The Wall.....	Pag 74
7.6.4.4.	Sand Backsplash Of CompactSlab Top, (Or Edge If No Backsplash).....	Pag 75
7.6.4.5.	Mark The Hole Of The Dishwasher/Sink.....	Pag 75
7.6.4.6.	Make CompactSlab Top Joints If Required.....	Pag 76
7.6.4.7.	Smooth And Polish The Edges.....	Pag 76
7.6.4.8.	Anchoring The CompactSlab Top To The Base With Adhesives.....	Pag 77
7.6.4.9.	Joint Sealing.....	Pag 78
7.7.	Backsplash And Drop Edge.....	Pag 78
7.7.1.	High Backsplash Of 12.5mm CompactSlab.....	Pag 78
7.7.1.1.	Advantages Of Using CompactSlab As Backsplash.....	Pag 78
7.7.1.2.	Installation.....	Pag 79
7.7.2.	12.5mm CompactSlab Low Backsplash.....	Pag 82
7.7.3.	Drop Edge.....	Pag 83
8.	Caution.....	Pag 86
9.	Maintenance and Cleaning Instructions.....	Pag 88
9.1.	Daily Maintenance.....	Pag 88
9.2.	Helpful Cleaning Tips.....	Pag 89
9.3.	Magic Sponge Maintenance Instructions.....	Pag 89
9.4.	Cleaning and Disinfection Instructions.....	Pag 89
9.4.1.	Cleaning and Disinfection Chart.....	Pag 90
9.5.	Instructions To Remove Difficult Stains.....	Pag 91
10.	Technical Data Sheet.....	Pag 92

1. Product Description



CompactSlab tops are elements used as an integral part of the design and construction with a wide range of typical interior design options, for residential and corporate applications: kitchens, bathrooms or countertops for the home, as tabletops for commercial premises, etc. which at the same time provide an excellent finish with exclusive colors from the LAMITECH line. Consult your commercial advisor about references available in CompactSlab, the tone of CompactSlab may vary slightly with respect to the traditional line of LAMITECH HPL (ask for samples).





- Our CompactSlab is Antimicrobial and helps to eliminate up to 99.7% of bacteria on the surface.
- Strong and durable.
- Variety in design.
- Resistant to water and common substances in kitchens and bathrooms.
- Easy to clean.
- Resistant to abrasion and microscratches
- Easy installation.
- Resistant to stains.
- Resistant to high temperatures.
- Slim design (12.5mm thick)
- Long useful life.
- Non-porous material.
- Carbon Neutral.

3. Transport And Transfer

The CompactSlab sheets must be transported in a horizontal position, perfectly aligned one on top of the other, without exceeding 10 modules in height. It is recommended to protect the perimeter with cardboard to prevent them from chipping on contact and should preferably be transported on pallets.

The modules must always be handled on site with gloves and suction cups to avoid cuts from the edges of the panels. Manual transfer must be carried out in a horizontal position. If stretchers are required for vertical transport, they must be designed with the same dimension as the panels. Despite the excellent hardness of the surface and the protective film for mounting, the weight of the stack of panels can be a possible cause of damage. Therefore, it is always necessary to avoid any type of dirt or dust between the panels.

The sheets of CompactSlab must be secured against slipping during transport, when loading or unloading the sheets must be lifted. Do not push or drag them by the edges. During transport, the protection films must not be subjected to heat or direct sunlight. Remember that transport and transfer must always be done ensuring that the place is dry, never outdoors.

4. Storage

When you are going to store CompactSlab covers, keep in mind the following recommendations:

The material must be conditioned in a dry and ventilated place, never outdoors.

They must be stored horizontally and as far as possible at room temperature below 30°C and relative humidity below 60%, for no reason should the tops be left leaning on walls or placed in a vertical position, since, due to the force of gravity and frequent changes of temperature, buckling may occur. Avoid storing them in humid places.

CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



by Lamitech

Stack tops on top of each other in a continuous manner, with no panel areas cantilevering over other panels. A maximum of 10 decks should be stacked. It is advisable to place them on pallets or any other type of platform that allows air circulation from below and protects from possible water pooling.

Work environments vary with the weather seasons and it is common to have variations of $\pm 25^{\circ}$ and/or up to $\pm 40\%$ relative humidity. Due to their nature and composition, CompactSlab tops react to differential humidity and temperature conditions. When a laminate has one side exposed to condition A (for example, the environment) and its other side is exposed to condition B (for example, the factory pallet), the material accommodates itself to this reality by "shrinking the drier side" and producing a typically concave upward deformation.

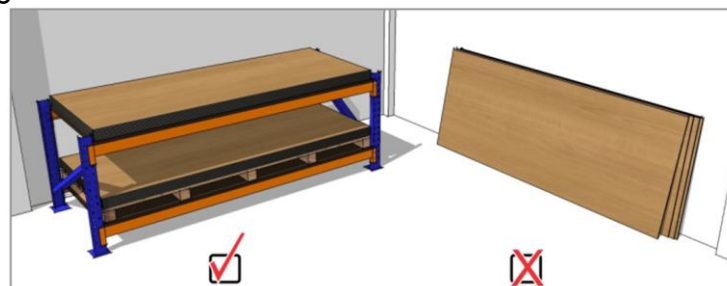
This should be managed and prevented as follows:

The pallet must be conditioned at the temperature and humidity to be processed/used for a minimum of 48 hours. At the beginning of said conditioning and before lowering the CompactSlab from the pallet, the film that wraps the pallet must be opened and the plastic strap must be removed. Usually the upper sheet and the lower sheet will have a more radical behavior as they are exposed to extreme conditions. These two sheets are recommended to be turned over and left to condition for an additional time. Normally these sheets recover their flatness.

Improper storage can cause permanent deformation of CompactSlab covers. The CompactSlab comes with separating kraft paper that must always be kept between each module while in storage to avoid deterioration of the surface.

The **Opak reference CompactSlabs** are protected with film on both sides. The **front** protective film should only be removed once it is installed, as it protects it from the friction to which they are exposed during transport, storage and installation. However, the protective **backing** film must be removed before installation to avoid imbalance of the installed product. As soon as this film is removed, the first cleaning process must be carried out to remove adhesive residues from both the film and excess from the installation. The longer the product is installed with the protective film on, the more difficult it will be to remove adhesive residue. In extremely dry or humid installation conditions, the protective film must be removed before installation.

Consider that contaminants (for example, oil residues from the cutting or drilling machine, grease, adhesive residues, construction mortars, sunscreens, chemicals in general, etc.), which are placed on the surface of the Covers during storage or assembly must be removed immediately, leaving no residue.





4.1. Inspection

Our process and quality control guarantee that the product reaches customers in the proper way, however, it is advisable to carry out an inspection of the product upon receipt, to verify that it is free of manufacturing defects that may affect its use in the future.

5. Machining of CompactSlab

5.1. Recommendations For CompactSlab Machining

Circular saws, panel saws or machining centers can cut and/or transform the compact according to your design requirements. It is recommended to check with your machinery supplier what would be the ideal use to cut CompactSlab according to the specifications of your machines in the plant and thus avoid any future inconvenience.

- When working with CompactSlab Tops, feed rates should be slower (50%) due to the density of the material (compared to thin HPL on particleboard/MDF).
- When cutting the product it is recommended to operate with a minimum speed of 3m/min and a maximum of 5m/min.
- The recommended cutting discs must be made of tungsten carbide, with a trapezoidal/flat tooth type, the revolution of the disc is defined in the disc to be used taking into account the type of saw.
- A periodic change of discs must be carried out to avoid damage to the teeth. The cutting recommendation is 150 to 170 linear meters to make the change.
- The tools can be sent to sharpen after their correct use. In the cutting discs we can have between 10 and 12 sharp, depending on the quality of the tool; in strawberries there are between 4 and 6 sharp ones.
- Cutting and feed rates play an important role in both tool life and cut quality. As in any machining process, the parameters of the machines and the types of tools that will be used can vary. For this reason it is best to perform tests to determine the proper parameters for the process.
- Saws with the "scoring saw" option minimize material deterioration and are recommended for optimal cutting.
- When the elements are milled, it is recommended to leave an oversize of 4 millimeters taking into account the final measurement.
- For machining centers it is recommended to have a dust extraction system that guarantees proper cooling of the tools to be used.
- For perimeter milling it is recommended to do it in several cuts depending on the thickness of the material.
- The use of tungsten carbide straight Z-2 type burs is recommended to obtain better finishes and different types of edges.
- While good grade carbide is effective for small projects, diamond cutting tips can be more durable and cost effective.
- It is recommended to follow the instructions of the tool manufacturers in order to define the revolutions and advances that must be executed in the milling process, according to your machine.

- The support of machinery and/or tool suppliers is recommended to make the corresponding adjustments, taking into account the maintenance that may take place and its periodicity, in order to avoid future damage.
- All edges should be sanded smooth, free of sharp corners and cut marks, to improve visual presentation, prevent potential accidents, and eliminate material stress points.
- Hand Routing – For best results, the finished edges of CompactSlab Decks should be routed. Cut the raw panels with an allowance of approximately + 3mm so that when using the router the final measurement is guaranteed.
- Use only cleaners recommended in the care and maintenance chapter of this technical bulletin.
- Any machining process can generate or produce heat and thermal stress in the element and it is necessary to leave the CompactSlab at rest to acclimatize before installing.

The following general guidelines apply to cutting made with circular saws.



- Teeth: alternate or V-shaped flat cap teeth
- Positioning: always place the teeth on the decorative side of the panel.
- Edge cutting: the best results are obtained with bench machinery. Sharp edges can be rounded off with sandpaper or a router.
- Angle of inclination: the best performance is obtained with an angle of inclination of 45°
- Use rubber wedges to prevent the panels from slipping in case the machine is not equipped with a mobile work cover.

Consider that what is stated in the document are recommendations that can be adjusted with the support of the respective tool and/or machinery technicians and are subject to changes in order to preserve their useful life.

Circular Hand Saws

When using a handheld circular saw, the bottom side of the panel should be turned up.

CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



by Lamitech

Circular Bench Saw

- Keep decorative side up when cutting, drilling and routing.
- When a decorative side is to be slipped onto the machine countertop during machining, it is recommended to place a protective panel over the countertop (eg hardwood).

Diámetro / Diameter		Dientes / Teeth	RPM	Espesor de la cuchilla / Thickness of the blade		Ajuste de la altura de la hoja / Blade height adjustment	
mm	Pulg / in	Nº	1/min	mm	Pulg / in	mm	Pulg / in
150	6	36	4000	2.5	7/64	15	5/8
200	8	36	4000	3	1/8	20	3/4

Jigsaws

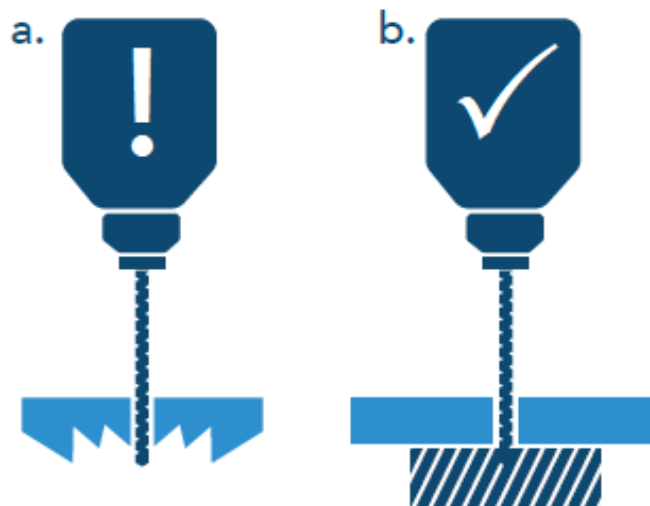
The carbide-tipped inside corners of the cutouts should first be drilled with a hole diameter of 8-10mm (≈ 5/16 - 3/8in). Consider using a dedicated jigsaw blade for decorative surfaces.

Drilling

To drill CompactSlab tops, use 10,000rpm drills. With biangular tip tungsten-carbide bits, the bit selected should be 0.002 inch (0.05mm) larger than the diameter of the hole to be made.

The use of carbide-tipped HSS drills with an angle of 60-80° is recommended. CompactSlab tops must be drilled with backing sheets, do not leave the area to be drilled empty. Large holes, such as those used for fixtures, faucets, etc. they should be drilled with combination bits (starting small and increasing to the required size). The output speed of the drill must be carefully selected so as not to damage the surface of the product. Shortly before the bit exits the workpiece at full diameter, the feed rate should be reduced by 50%.

During drilling operations, support must be guaranteed to the back of the piece, hardwood or equivalent material can be used to prevent the surface from fracturing.





Milled or Routed

For routing tasks, you must use cylindrical cutters of 12,000 r.p.m., minimum.

Compact Slab

by Lamitech

- Straight and angled bits for edging and chamfering.
- Circular diamond saw blades for grooves.
- Ball bearing bits for polishing edges.



5.2. Tools

5.2.1. Electric Tools

- Drill
- Wood Router
- Festool Saw (Fixed Table Saw if you have)



- Electric Screwdriver
- Orbital Sander





Compact Slab

by  Lamitech

- Biscuit Joiner



5.2.2. Hand Tools

- Caulking Gun



- Self-retracting Metal Tape Measure



- Level



- Rubber Mallet



- Hand Clamps



- Pressure Clamp



- Suction Cups





by  Lamitech

- Putty Knife



- 5.5mm Non-through Drill Bit



- 4mm Hex Bit For Screwdriver



- 1/2 x 1/4 Bur



- 1/2 x 1/4 Bearing Router Bit



- 45° Bevel Cutter With Bearing



6. Seams Of CompactSlab Tops

6.1. Common Joints of CompactSlab Tops

6.1.1. Joining Using Plugins As Alignment Biscuits (Inserts)

By using aids such as alignment biscuits (inserts), these will ensure that the alignment and fit of the pieces is proper when joining them.

- Initially cut the edges to be joined. It is advisable to oversize the 2 pieces, each one + 3mm, so that when routing the measurement is guaranteed. Routing of parts will ensure a proper fit.



- The joint should be snug.

CompactSlab[®] by Lamitech

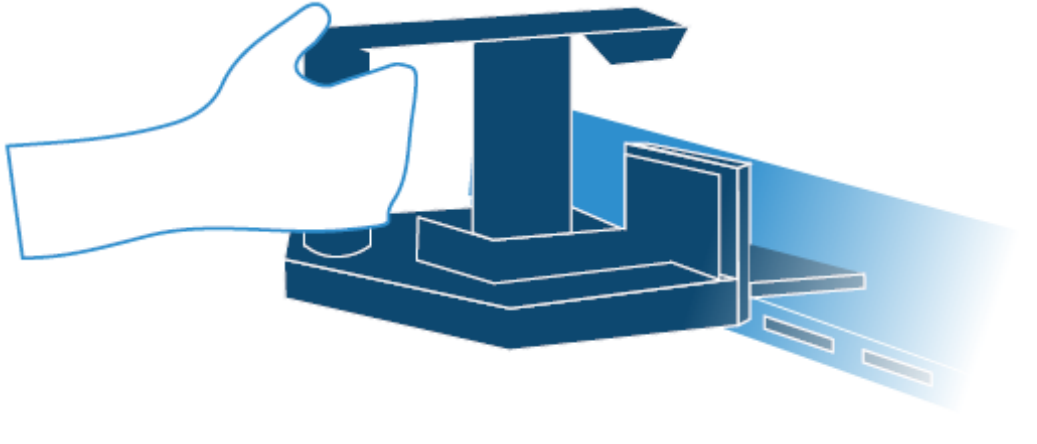
Boletín Técnico



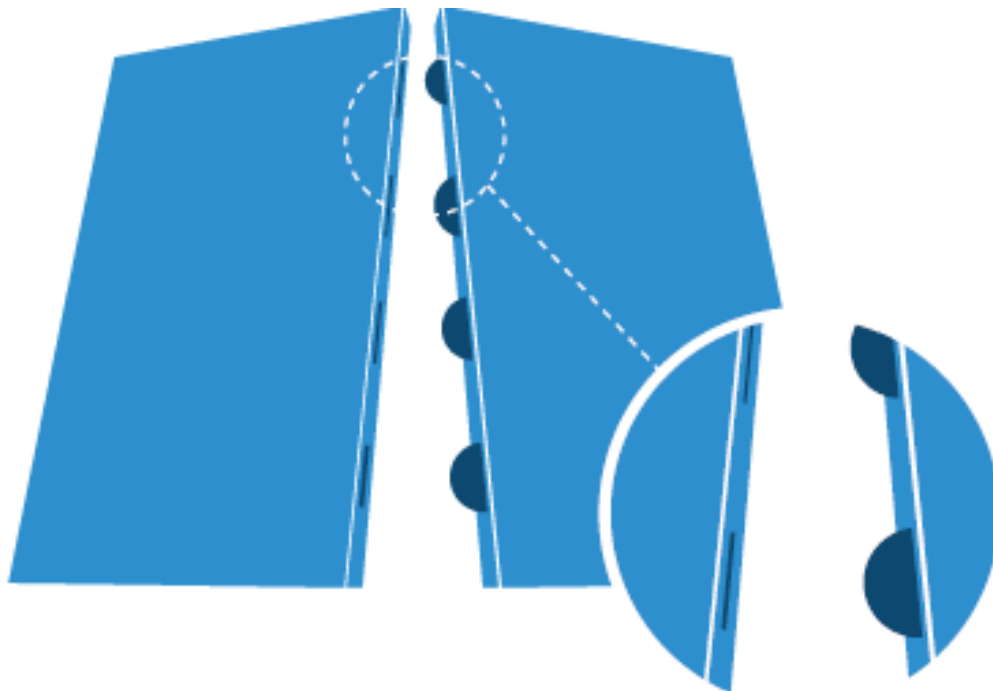
Compact **Slab**

by  Lamitech

- Use a slot cutter or biscuit machine woodwork bit.



- It is recommended to use a minimum of 4 biscuits for the butt joint, biscuits at the ends should be 75mm from the inside and outside corners. The other biscuits should be evenly distributed for proper alignment and leveling.

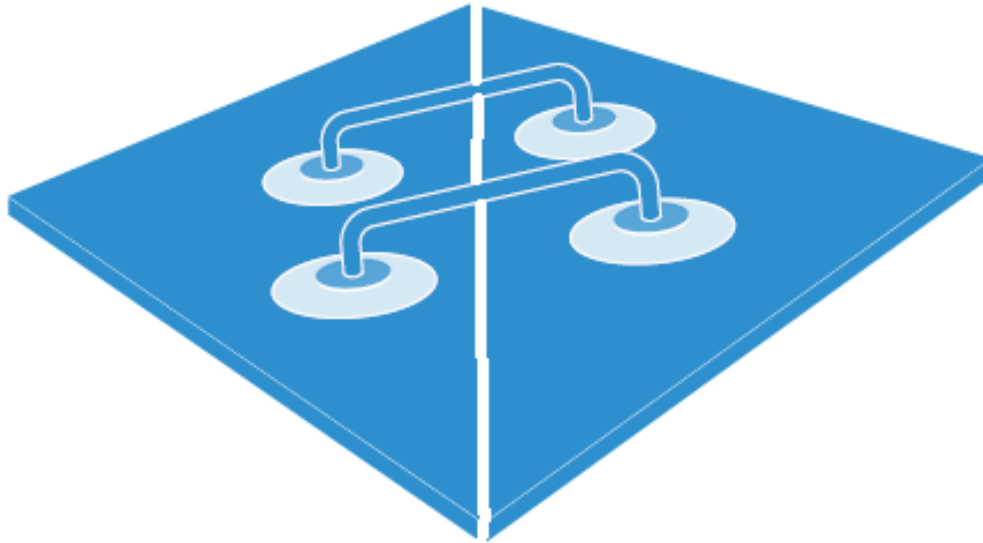


- Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.
- Prepare clamping tools such as hand clamps, vice grips, suction cups, wooden blocks, etc. that allow it to maintain stability while the adhesive cures.
- Prepare the two-component epoxy adhesive using the same amount of each of the components (Follow the supplier's instructions).



by  Lamitech

- Apply the two-component epoxy adhesive evenly on the faces of the parts to be glued.
- Join the pieces and secure them using the fastener you selected.



- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth.
- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.

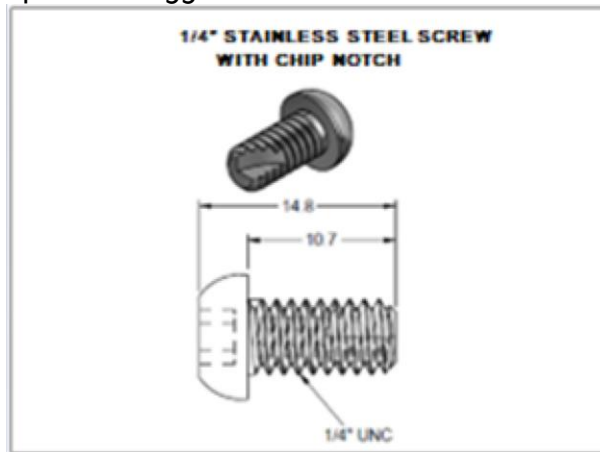
6.1.2. Joint Without Complements

- Initially cut the edges to be joined. It is advisable to oversize the 2 pieces, each one + 3mm, so that when routing the measurement is guaranteed. Routing of parts will ensure a proper fit.
- The joint should be snug.
- Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.
- To guarantee the joint butt and in the proper position, place transparent adhesive tape on the back of the elements to be joined, so that when gluing the pieces do not move.
- Prepare clamping tools such as hand clamps, vice grips, suction cups, wooden blocks, etc. that allow it to maintain stability while the adhesive cures.
- Prepare the two-component epoxy adhesive using the same amount of each of the components (Follow the supplier's instructions).
- Apply the two-component epoxy adhesive evenly on the faces of the parts to be glued.
- Join the pieces and secure them using the fastener you selected. You can use a support element on the back, (A piece of wood, MDP, MDF, etc.) so that the joint is level and does not move.
- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth.
- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.
- Take into account that this procedure requires special care in your application to avoid leaks and installation inconveniences, always check the adequate support of the cover to guarantee its performance.

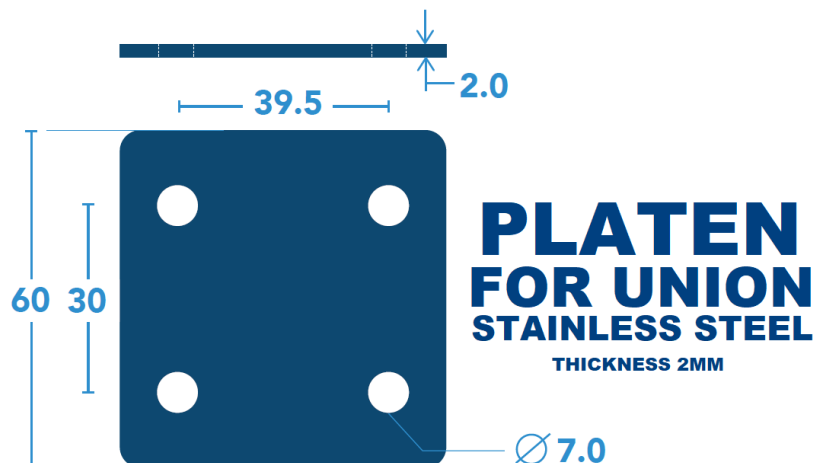
6.1.3. Mechanical Connection With Plate

You can use plates to join the elements on the underside of the material, keep in mind that you must seal the joint using silicone of the color you consider appropriate, this in order to avoid liquid leaks.

- Check the dimensions of the plate and the perforations that must be made in the 2 pieces to be joined, consider their location, checking the dimensions of the furniture or the surface where you will make the final installation of the CompactSlab top. This is so that when the CompactSlab top over is located they do not become an obstacle for installation.
- The recommended screw for any anchorage in CompactSlab top is a 1/4" stainless steel self-tapping screw with chip notch. Suggested dimensions are as follows:

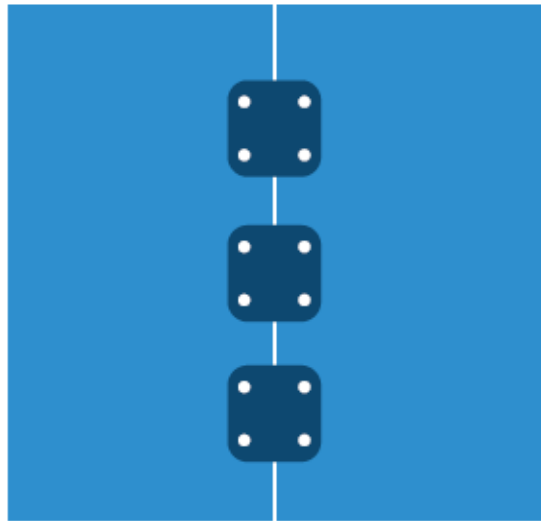


- It is recommended to use a 2 mm thick Stainless Steel plate, with the following dimensions:



- Initially cut the edges to be joined, it is advisable to oversize the 2 pieces, each one + 3mm, so that when routing the measurement is guaranteed. Routing of parts will ensure a proper fit.
- The joint should be snug.

- To ensure the butt joint and in the proper position, place transparent adhesive tape on the TOP of the elements to be joined, so that when splicing the pieces do not move. It is possible that due to the thickness tolerance between one sheet and another, it is necessary to wedge the plate, always guaranteeing the flatness of the surface at the top.
- Overlap the plates to be used, the use of 3 plates is recommended to guarantee a better splice. Locate one at each end, (check position so it does not interfere with CompactSlab Top to Base assembly).



- Mark the position of the holes to be made for anchoring the plates.
- With the 5.5mm non-through bit, make the holes considering that it cannot exceed a depth of 10mm.
- Join the pieces and secure them using the plates and 1/4" stainless steel self-tapping screw with chip notch.
- Apply a layer of silicone on the joint, so as to eliminate any type of filtration that may occur.
- Clean and remove excess silicone.

6.2. 45° Joints Of CompactSlab Tops

6.2.1. Joining Using Plugins As Alignment Biscuits (Inserts)

By using aids such as alignment biscuits (inserts), these will ensure that the alignment and fit of the pieces is proper when joining them.

- Initially cut the edges to be joined. It is advisable to oversize the 2 pieces, each one + 3mm, so that when routing the measurement is guaranteed. Routing of parts will ensure a proper fit.
- It is recommended to use a minimum of 4 biscuits for joining at 45°. The biscuits at the ends should be 75mm from the inside and outside corners. The other cookies should be evenly distributed for proper alignment and leveling.
- Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.
- Make sure the pieces are tight when joining.



by  Lamitech

- To guarantee the joint butt and in the proper position, place transparent adhesive tape on the back of the elements to be joined, so that when gluing the pieces do not move.
- Secure the pieces properly when making a 45° joint so that the corners meet properly and thus guarantee the joint.
- Prepare clamping tools such as hand clamps, vice grips, suction cups, wooden blocks, etc. that allow it to maintain stability while the adhesive cures.
- Prepare the two-part epoxy adhesive using the same amount of each component. (Follow the provider's instructions.)
- Apply the two-component epoxy adhesive evenly on the faces of the parts to be glued.
- Join the pieces and secure them using the fastener you selected.
- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth.
- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.

Note: Take into account the dimensions of the kitchen, the location of the CompactSlab Top and the distances with other elements before carrying out the process.

6.2.2. Joint Without Complements

- Initially cut the edges to be joined. It is advisable to oversize the 2 pieces, each one + 3mm, so that when routing the measurement is guaranteed. Routing of parts will ensure a proper fit.
- The joint should be snug. Make sure the pieces are tight when joining.
- Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.
- To guarantee the joint butt and in the proper position, place transparent adhesive tape on the back of the elements to be joined, so that when gluing the pieces do not move.
- Secure the pieces properly when making a 45° joint so that the corners meet properly and thus guarantee the joint.
- Prepare clamping tools such as hand clamps, vice grips, suction cups, wooden blocks, etc. that allow it to maintain stability while the adhesive cures.
- Prepare the two-component epoxy adhesive using the same amount of each of the components (Follow the supplier's instructions).
- Apply the two-component epoxy adhesive evenly on the faces of the parts to be glued.
- Join the pieces and secure them using the fastener you selected. You can use a support element on the back, (A piece of wood, MDP, MDF, etc.) so that the joint is level and does not move.
- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth.
- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.

Note: Take into account the dimensions of the kitchen, the location of the CompactSlab Top and the distances with other elements before carrying out the process.

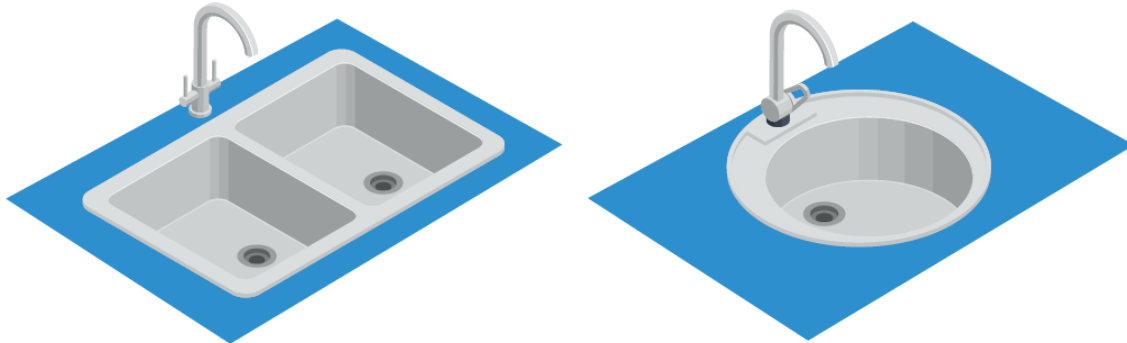


7. Installation

Compact **Slab**

by  Lamitech

7.1. Installing A Dishwasher Or Sink Drop-In/Self-Rimming In A CompactSlab Countertop

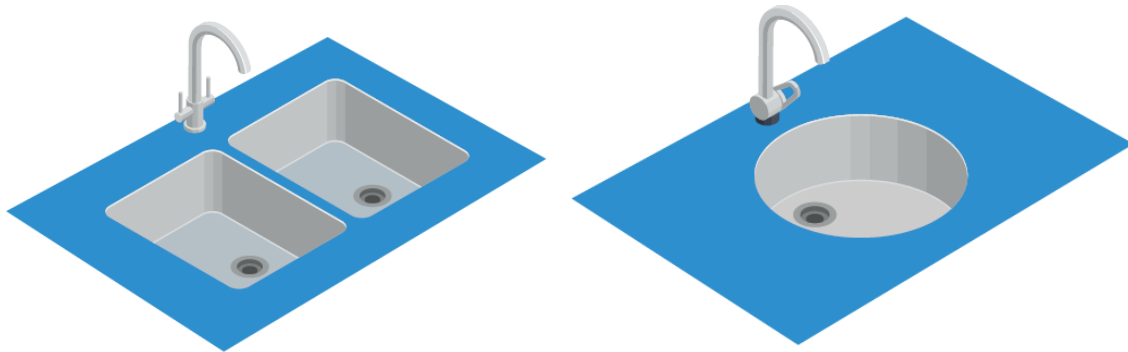


- First perform a visual inspection inspect the sink/dishwasher for blemishes and check color.
- Identify location, the distance between the drop in sink/dishwasher cutout and the seam location (if any) must be a minimum of 75mm, while the distance from the front edge of the CompactSlab Top must be a minimum of 40mm.
- Locate the sink/dishwasher, based on the size and position of the CompactSlab Top. Lay it face down on the face of the CompactSlab Cover and mark around the perimeter to locate the position of it.
- Using a template, draw a second line at least 10mm to 13mm inside the first line of the perimeter of the dishwasher. This should allow the part to fit properly once the excess section of material has been removed.
- Make sure CompactSlab Decks are adequately supported during all cutting processes.
- You can use an additional material such as MDF or MDP to create a template that allows you to ensure that the measurements you took are adequate to install the element in the CompactSlab Top.
- Using a 1/2" (13mm) drill bit, drill each of the 4 inside line corners to create the corner radius. A minimum 1/4" (6mm) radius is required at inside corners. This will prevent any possible stress cracking.
- Taking the above into account, start routing the material using a 1/2" (13mm) bit, increasing the depth by 4mm until finished. Routing with a router will guarantee a better finish.
- Remove any blemishes from the dishwasher to ensure a proper fit.
- Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.
- Apply adhesion promoter (of chosen adhesive system) to areas to be bonded to both the sink and the CompactSlab Top. Let the product act for a period of 10 minutes. (Consult the technical data sheet and product safety sheet).
- Using foam, apply primer (of chosen adhesive system) to areas that will bond to both the Dishwasher and the CompactSlab Top. (Consult the technical data sheet and product safety sheet).



- Subsequently, using the caulking gun, apply the one-component elastic assembly adhesive (of the chosen adhesive system) to the CompactSlab Top in the area where the sink/dishwasher will be installed, avoiding air being trapped in the joint. (Consult the technical data sheet and product safety sheet). The suitable temperature for the application of the product ranges between 15°C and 25°C.
- Join the pieces by applying even pressure.
- Apply a layer of silicone on the joints, so as to eliminate any type of leakage that may occur.
- Clean and remove excess silicone.
- Allow to cure for the period indicated in the technical data sheet of the one-component elastic assembly adhesive (of the chosen adhesive system).

7.2. Installing A Dishwasher Or Sink Undermount In A CompactSlab Countertop



Dishwasher/sinks in stainless steel, fiberglass, plastic and other materials that fit into the underside of the CompactSlab Countertop can be installed using the following instructions.

It is recommended to review and follow the instructions of the dishwasher/sink manufacturer.

- Identify location, the distance between the dishwasher/sink cutout and the seam location (if any) must be a minimum of 75mm, while the distance from the front edge of the CompactSlab Cover must be a minimum of 40mm.
- Make a sink template, using MDF or MDP by copying the dishwasher/sink measurements and transferring them to the template material; use the centers of the transferred measurements as the axis of measurement.
- For best results, all cuts should be made using a router.
- Clamp the template to the front side of the CompactSlab Cover. It is recommended to use a template to support the router, this can be attached to the CompactSlab Top using double-sided tape.
- Start routing the material using a 1/2" (13mm) bit using depth increments of (4mm). I made the cut very carefully trying to copy the template in detail.
- Overlap dishwasher/sink to ensure proper fit and accurate dimensions.
- The edges of CompactSlab Tops can be polished using a multi-step sanding process that uses a coarse-to-coarse grit sequence to improve the finish.

7.3. General Cutting Requirements

These procedures are for cutting that does not involve tools or items that generate/produce heat.

- Cuts must be completed and made only with a router.
- The inside corners of all cuts must be rounded.
- Use 1/2" (9.5mm) or larger diameter drill bits.
- A minimum radius of 1/4" (6.4mm) is required. It is preferable that it be slightly larger on the inside corners that were cut.
- Chamfer the edges both at the bottom and at the top with a minimum radius of 1 mm.
- Eliminate any roughness, nicks and/or "chatter" from the routing process with 150 grit and improve the finish using a finer 600 or 1000 grit as required.

7.4. Cooktop Cutouts

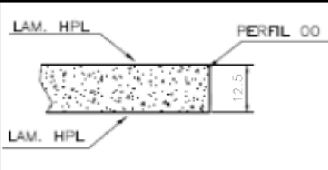
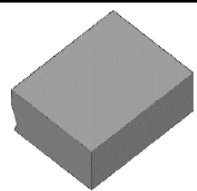
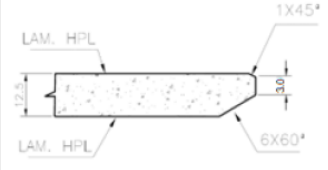
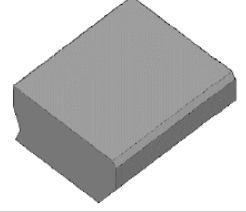
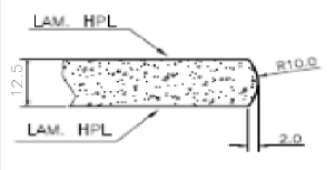
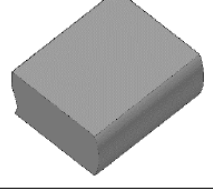
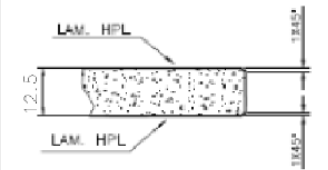
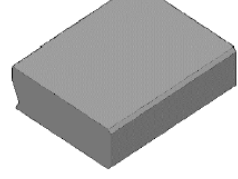


- Cuts should only be made with a router.
- A minimum gap of 64mm is required between the edge of the CompactSlab Top and the cooktop.
- The inside corners of all cuts must have a minimum radius of 6.4mm.
- Chamfer the edges both at the bottom and at the top with a minimum radius of 1 mm.
- Sand the edges of the cooktop hole cut to remove any roughness, nicks and "vibration" from the routing, use 150 grit or finer sandpaper depending on the finish to be given.
- Place 9mm aluminum heat reflective tape along the edges of the cooktop perforation.
- Place an additional layer of tape at all corners.
- Do not fold the tape below the bottom of the cut.
- The tape should extend beyond the edge of the cooktop flange. Trim the excess.
- If the minimum cutout dimension listed above cannot be met, follow the cooktop manufacturer's instructions.

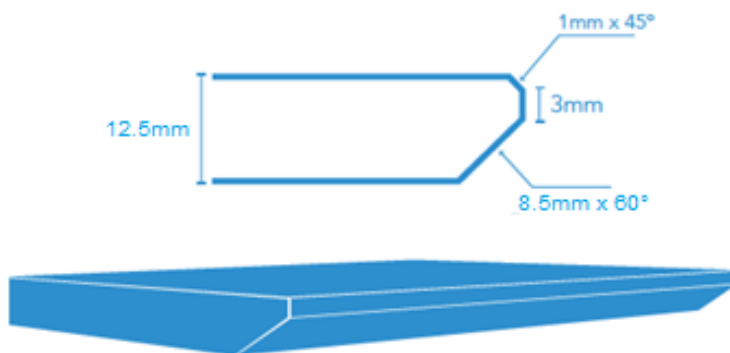
7.5. Border Templates / Milling

The edges must be safe, free of saw marks and jagged edges. For a better appearance, it is recommended to polish the edges. Various edge treatments exist for functional and aesthetic consideration.

Some examples below:

Diagram	Detail	Name	Code
		Straight	00
		Bevel Edge	O-CH
		Curve	OC-C (Circular) OC-R (Straight)
		Standard Bezel	OB-R

7.5.1. Bevel Edge Recommendations





If you want any of the outer edges of the CompactSlab Roof to be beveled, follow these steps:



- Measure the material and define the edge dimension you want the bevel to have. Remember the top tab must be at least 3mm, consider the bevel of the top of the CompactSlab Top (1mm).
- Prepare the router and 60° bevel cutter with bearing. (Read and follow both the technical data sheet and the supplier's safety sheet to determine the personal protection elements and the procedure for handling the tool).



- Rest the CompactSlab Top with the surface against the fixed base that you will use to support the element. (Consider to place paper, cardboard or any material that prevents the surface of the CompactSlab Cover from being exposed to friction).
- Perform a test machining with some scrap of the thickness and material of the CompactSlab Top. This will ensure that the tool setup and angle and dimensions are correct.
- Having everything clear, proceed to make the bevel using the router with a steady hand, trying to reduce vibrations when machining.
- Finally, if there is any type of routing defect, it can be corrected using sandpaper, starting with a coarse grain and going over with finer grain sandpaper.

7.5.2. Edge Profiling

- Clean sanding dust from the edge of the CompactSlab Deck with each sanding.
- Exposed edges can be shaped to improve the appearance and ergonomics of the installation.
- The radius should be limited to the seams and edges in order to minimize the impact on the decorative surface.
- For edge profiling you can use 150 grit sandpaper and improve the finish using a finer 600 or 1000 grit as required.

7.5.3. Edge Finishes

- Edge cutting generally produces light to moderate marks. These edges can be refined using a random orbital sander to improve finishes and give a more visually pleasing appearance.
- To improve edge finishes, a multi-step sanding process can be performed starting with a coarse grit and working up to a smaller grit.

Recommended final finishes:

Finish Type	US Grain	3M™ Micron
Mate	120,180,220 Finising 1000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Finising with Mirka Abralon 360 o Scotch Brite
Satin	120,180,320 Finising 1000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Finising with Mirka Abralon 1000 o Scotch Brite
Semi-gloss	120,180,320 Finising 1000 y 2000 o Scotch Brite	100,80, 60 micron Finising with Mirka Abralon 1000 y 2000 o Scotch Brite

7.6. Top Installation

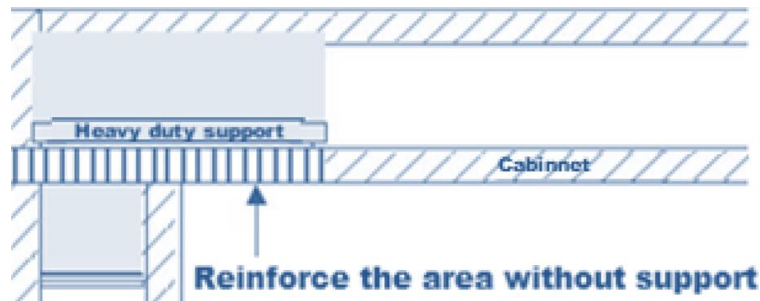
7.6.1. Work Area Preparation

Taking into account the kitchen area, the furniture and the spaces where the CompactSlab Top will be located, the following steps must be followed before proceeding with the installation:

- Do not install CompactSlab Tops on a solid substrate, air circulation must be allowed at both the bottom and the top. Changes in temperature and humidity can cause deformations in the material. If it is required to install on a solid substrate, perforations must be made to it to allow air circulation
- The installation of the L-shaped panel kit is required at least every 600mm.
- The furniture where the CompactSlab Cover will be installed must be level, if necessary, wedges can be used to correct uneven areas.



- Frameworks should be strengthened in certain areas where support is not sufficient. Especially in corner cabinets, openings for the dishwasher/sink, base fronts and any area where the cabinet is weakest.



- Place additional furniture supports on both sides of all cutouts. Place the supports 25.4mm to 76.2mm from the sides of the cutout.
- Multiple Dishwasher installations require additional bracing to provide proper support.
- Place a brace in the cabinet along both sides of the dishwasher installation.
- Place stands, solid wood, MDF, or plywood between each sink.
- Brackets should be attached to the base of the furniture to reduce flexing.
- Freestanding stoves must be installed at least 1.6mm higher than the surface of the CompactSlab Top.

7.6.2. Overhangs

An additional support must be installed when the CompactSlab Top protrudes from the furniture.

Please refer to the chart below to determine the support required:

Overhang	Support Required
0-152.4 mm	None
152.4 mm-304.8 mm	Brackets or Corbels
457.2 mm - 609.6 mm	Brackets (Corbels) and Supporting legs

When supports (brackets) are used, place them maximum 609.6 mm apart (Figure 1). Also, locate supports 12" from the ends of the CompactSlab Deck and against the ends of the wall (Figure 2).

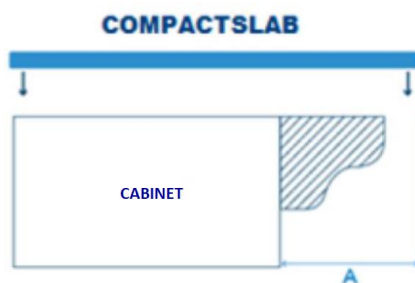


Figure 1

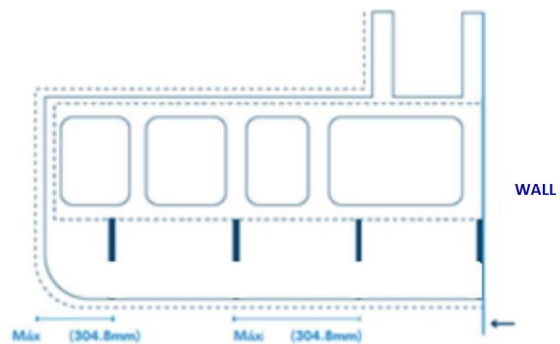


Figure 2

7.6.3. Installation In Cabinet

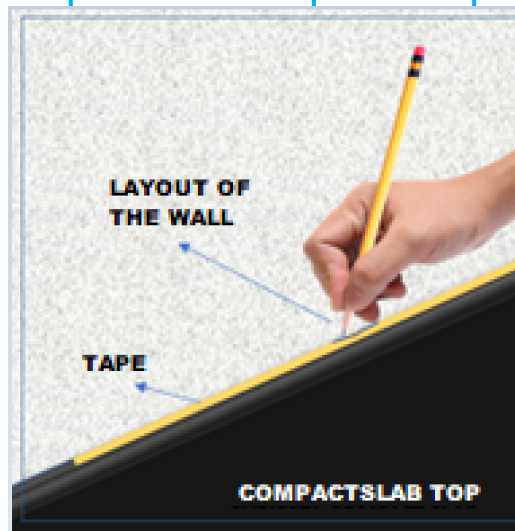
7.6.3.1. Measurement Verification

- Accurately measure the lengths of each section of the cabinet.
- Add 20mm to the measurement, so that the CompactSlab Top protrudes on the end furniture.
- Allow 20mm to be exceeded towards the free space where the kitchen goes, this can be reduced later.
- Also measure the depth of the cabinet and check that the CompactSlab Top is at least 20mm wider than the furniture.

7.6.3.2. CompactSlab Top Cut

- Take the measurement from the corner of the wall to where the cabinet in the other corner extends or ends.
- Leave the CompactSlab Top with an allowance of 20mm at all free ends.
- Put a marking tape along the area where you will make the cut.
- Transfer the exact measurement and mark it on the tape.
- Use the information above on cutting the CompactSlab Top to make the necessary cuts.

7.6.3.3. Fit The Backsplash Of The CompactSlab Top To The Wall



- Before any diagonal cuts you must fit the back of the CompactSlab Top to the back wall.
- Since walls are usually not straight, this step is essential.
- Position the CompactSlab Top against the support wall and check that there are no gaps. If there are, measure the deepest.
- Place tape on the back of the CompactSlab Top and with a pencil go parallel to the wall, marking a line on the tape that transfers the curves or irregularities of the wall.

7.6.3.4. Sand Backsplash Of CompactSlab Top (Or Edge If No Backsplash)

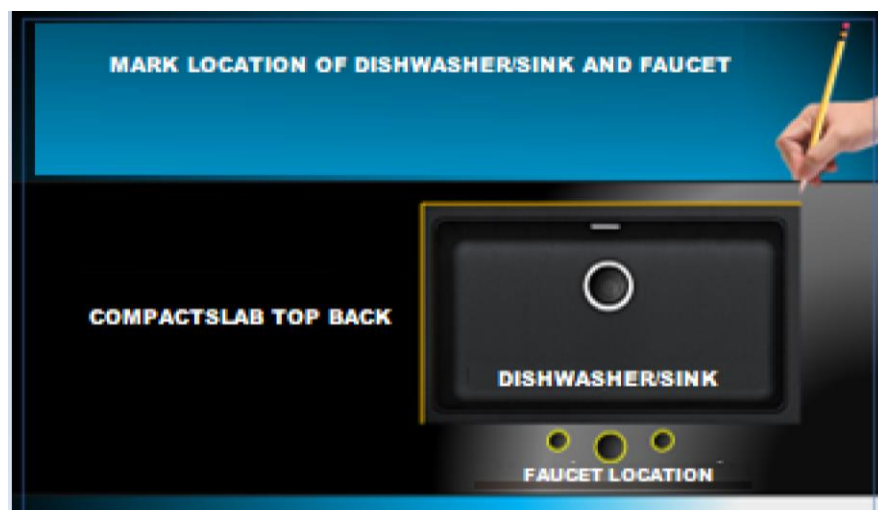


- Sand the backer to the draw line to replicate wall imperfections.
- Be sure to press CompactSlab Top firmly to a firm surface before sanding.
- Hold the sander at 90° to the CompactSlab Top and sand only up to the line you marked.
- Replace the CompactSlab Top and check the joint with the wall.

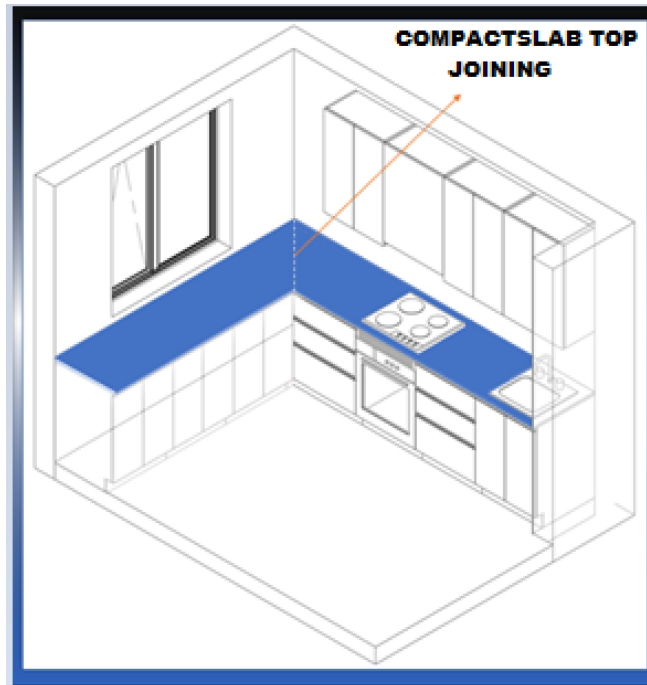
IMPORTANT

If you are going to install ceramic on the CompactSlab Top, you do not need to adjust it to the wall, since the ceramic will take care of correcting the imperfections.

7.6.3.5. Mark The Hole Of The Dishwasher/Sink



- Before installing the CompactSlab Countertops, drill holes for the sink, faucet and accessories to be installed. (Refer to the section where the installation steps of the dishwashers are indicated)



- If you need to join 2 or more CompactSlab Tops so as not to affect the flow of the kitchen design, you can follow the steps described in the CompactSlab Top joining numeral, above.

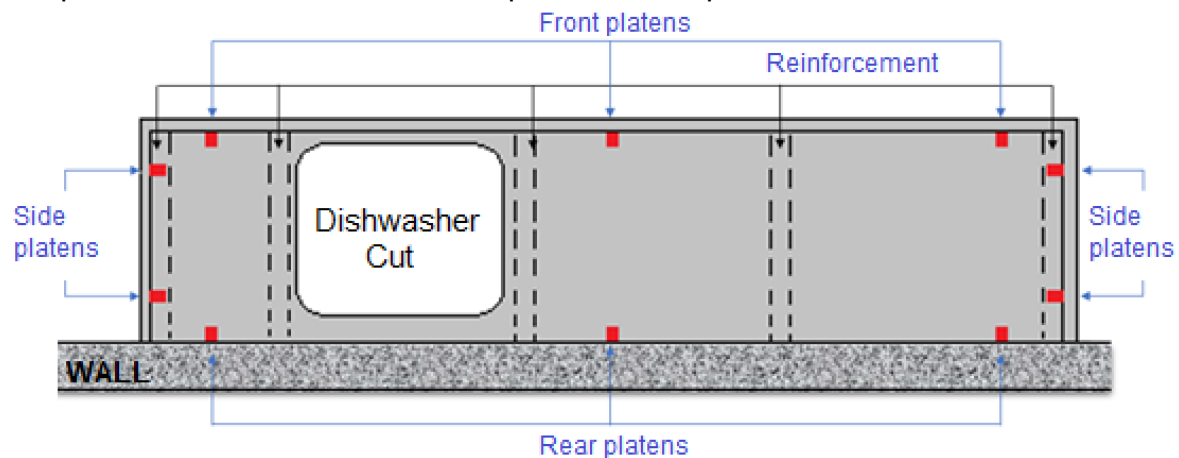
7.6.3.7. Smooth And Polish The Edges



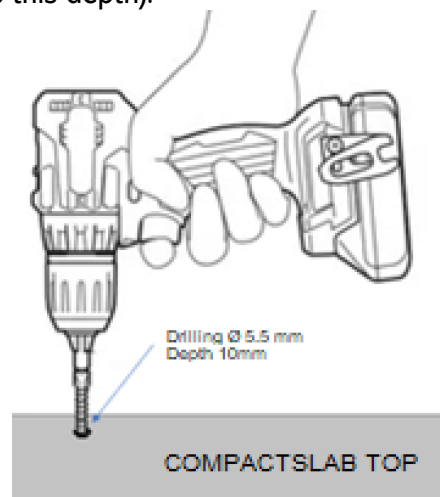
To polish the edges, follow the instructions previously described in the Edge Profiling section.

7.6.3.8. Mechanical Anchorage To The CompactSlab Cover To The Cabinet

- Take the respective measurements to ensure that the final size of the top is adequate.
- Review the cabinet and define the anchor points you will use for the cover.
- If necessary add reinforcements to the cabinet. MDP or MDF slats of 18mm with a width of 40mm can be used (The use of moisture resistant material is recommended). The reinforcements must be located with an approximate distance between them of a maximum of 600mm, also place additional reinforcements if the installation of a dishwasher is going to be carried out, these must be between 25.4mm and 76.5mm from the cut made.
- Install the fixing plates to the cabinet (you can use the most commercial ones, take into account the dimensions of the holes for the phenolic screws, it is recommended that the plates be made of Stainless Steel), using the screw that suits your needs. 3 plates should be placed at the front of the cabinet, 3 at the back and 2 at each end.
- Then present the CompactSlab Top and mark the places where you will make the holes for the phenolic screws that will fasten the plates to the Top.

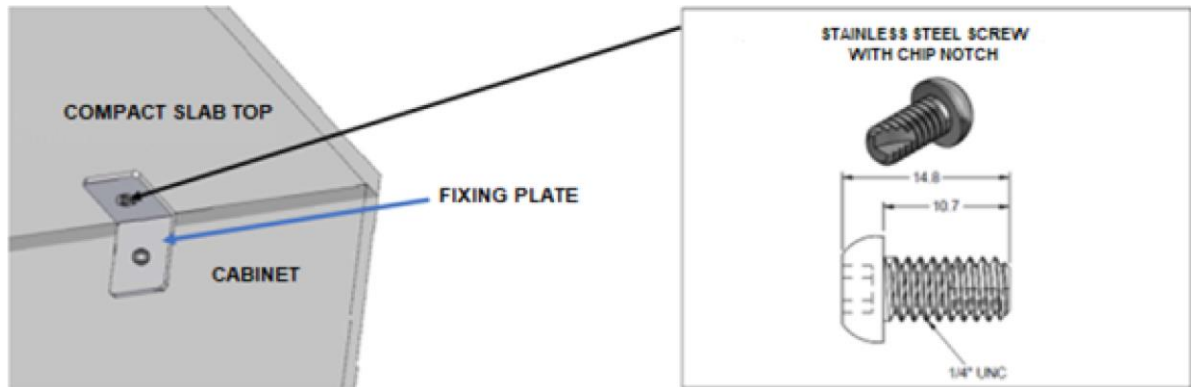


- Drill the anchor holes for the CompactSlab Top using the drill with the \varnothing 5.5mm non-through bit. Remember that the drilling depth must be 10mm. (Mark the bit or use some type of supplement that guarantees this depth).



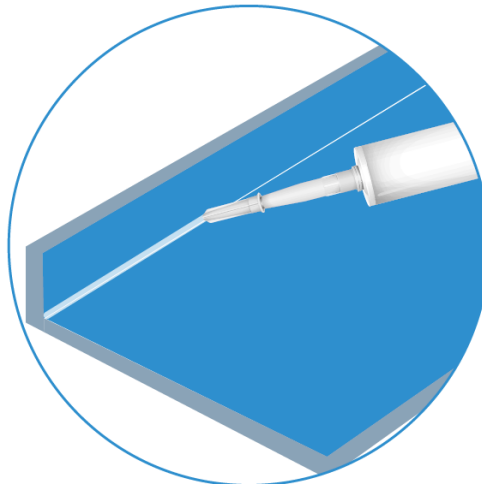


•Locate and screw the CompactSlab Top onto the cabinet. For this, use the electric screwdriver and the respective tip according to the 1/4" stainless steel self-tapping screw with chip notch that you are going to use. Be careful when handling the screwdriver so that you do not damage the phenolic screw, it is advisable to screw slowly.



7.6.3.9. Joint Sealing

- To prevent any type of leaks from occurring, it is advisable to seal the joints of the top. For this, use silicone of the color that best suits the CompactSlab Top.
- Keep in mind that silicone sealing of the entire upper edge between the backrest and the wall is essential.
- Gun silicone in one continuous motion.
- Use just enough to fill the gap, then smooth with a wet finger or ice cube. Remove excess adhesive.



7.6.4. Surface Installation

Do not install CompactSlab Tops on a solid substrate, air circulation must be allowed at both the bottom and the top. Changes in temperature and humidity can cause deformations in the material (warping). If installation on a solid substrate is required, holes must be drilled to allow air circulation.

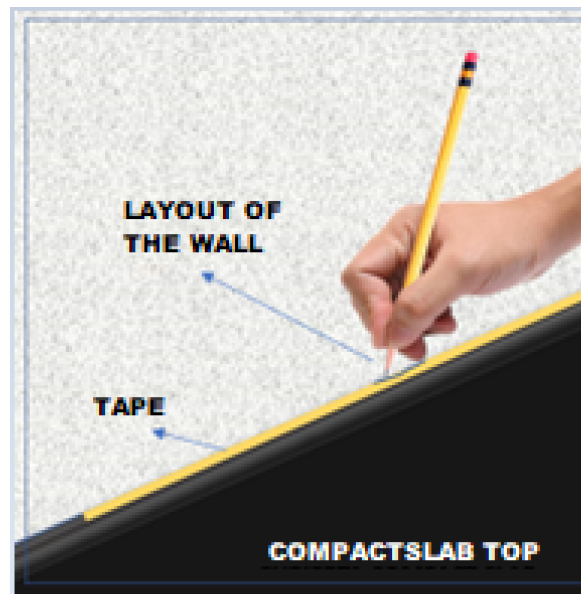
7.6.4.1. Rectification Of Measures

- Accurately measure the lengths of each section of the surface.
- Add 20mm to the measurement, so that the CompactSlab Top protrudes from the base.
- Allow 20mm to be exceeded towards the free space where the kitchen goes, this can be reduced later.
- Also measure the depth of the base and check that the CompactSlab Top is at least 20mm wider.

7.6.4.2. CompactSlab Top Cut

- Take the measurement from the corner of the wall to where the cabinet in the other corner extends or ends.
- Leave the CompactSlab Top with an allowance of 20mm at all free ends.
- Put a marking tape along the area where you will make the cut.
- Transfer the exact measurement and mark it on the tape.
- Use the information above on cutting the CompactSlab Top to make the necessary cuts.

7.6.4.3. Fit The Backsplash Of The CompactSlab Top To The Wall



- Before any diagonal cuts you must fit the back of the CompactSlab Top to the back wall.
- Since walls are usually not straight, this step is essential.
- Position the CompactSlab Top against the support wall and check that there are no gaps. If there are, measure the deepest.
- Place tape on the back of the CompactSlab Top and with a pencil go parallel to the wall, marking a line on the tape that transfers the curves or irregularities of the wall.

7.6.4.4. Sand Backsplash Of CompactSlab Top (Or Edge If No Backsplash)

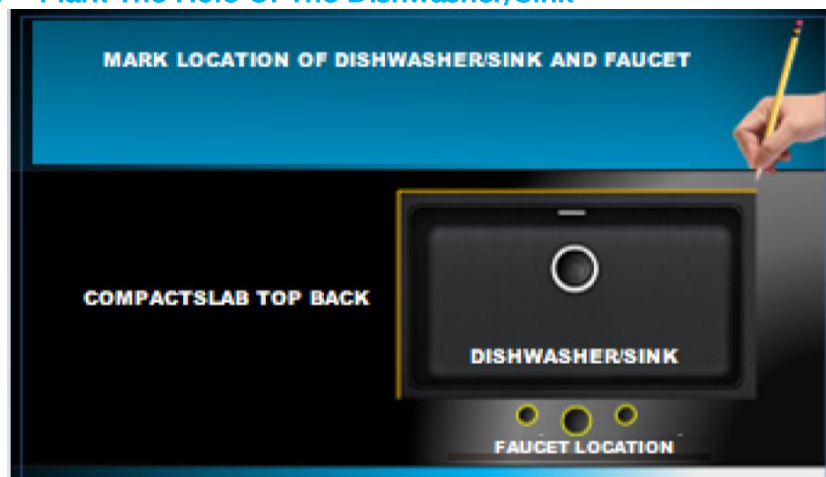


- Sand the backer to the draw line to replicate wall imperfections.
- Be sure to press CompactSlab Top firmly to a firm surface before sanding.
- Hold the sander at 90° to the CompactSlab Top and sand only up to the line you marked.
- Replace the CompactSlab Top and check the joint with the wall.

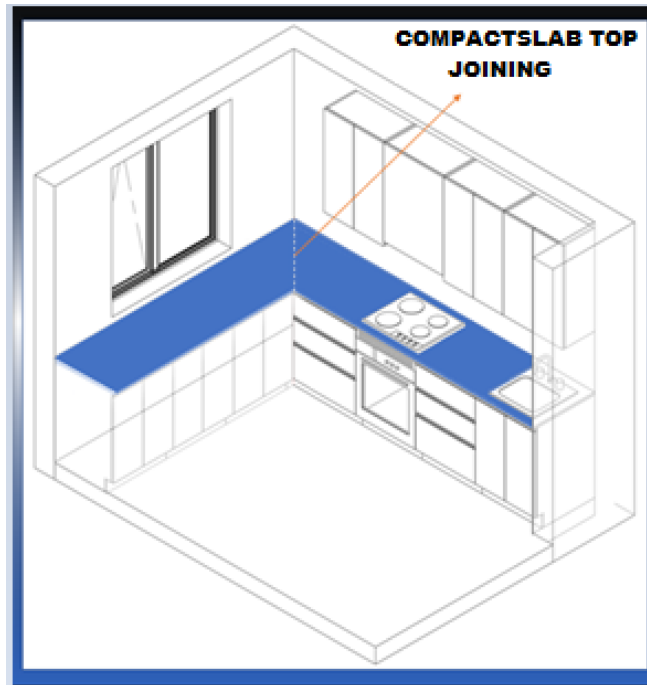
IMPORTANT

If you are going to install ceramic as a backsplash/splash on the CompactSlab Cover, you do not need to adjust it to the wall, since the ceramic will take care of correcting the imperfections of the wall. The backsplash must be installed first.

7.6.4.5. Mark The Hole Of The Dishwasher/Sink

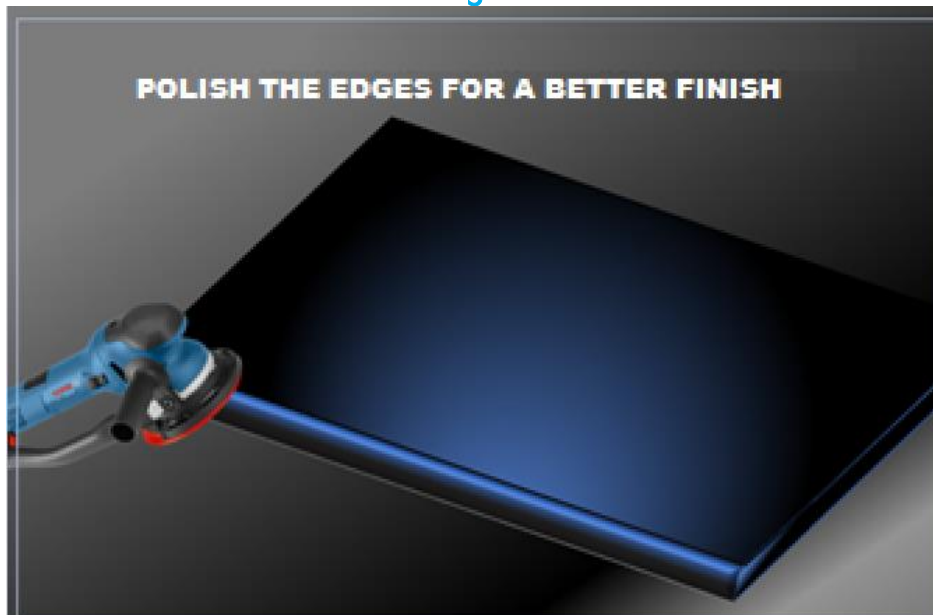


- Before Installing the CompactSlab Countertops, drill holes for the sink, faucet and accessories to be installed. (Refer to the section where the installation steps of the dishwashers are indicated)



- If you need to join 2 or more CompactSlab Tops so as not to affect the flow of the kitchen design, you can follow the steps described in the CompactSlab Top joining numeral, above.

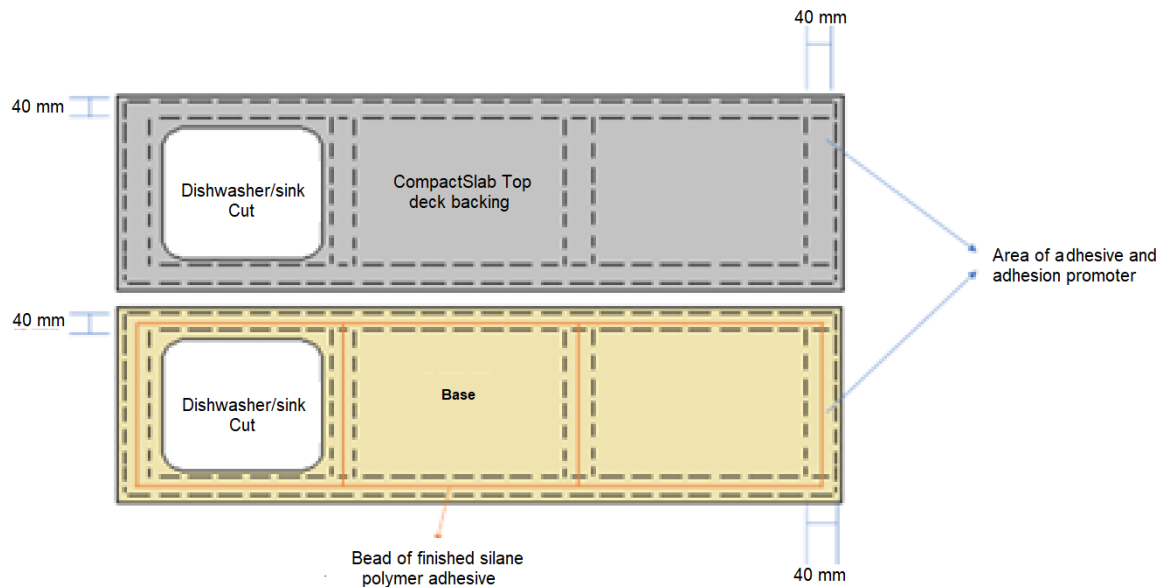
7.6.4.7. Smooth And Polish The Edges



To polish the edges, follow the instructions previously described in the Edge Profiling section.

7.6.4.8. Anchoring The CompactSlab Top To The Base With Adhesives

- Take the respective measurements to ensure that the final size of the cover is adequate.
- Inspect the base and trace the lines through which the threads of the finished silane polymer adhesive will pass (The adhesive will be applied to the contour of the CompactSlab Top leaving a space of 30mm from the edge and perpendicular to the front of the base at 600mm intervals. from the first bead on one side), measure 20 mm on each side of the line you established for the passage of the adhesive and mark them. (do the same for the back of the CompactSlab Top).



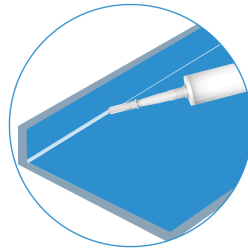
- Consult and follow the Technical Data Sheets and Safety Data Sheets of the products that you will use for the job.
- Using the adhesion promoter, clean the marked perimeter section of both the base and the backing of the CompactSlab Top. Let act for a period of 10 minutes.
- After the time has elapsed, apply the primer in the previously marked area in the perimeter section of the base area and in the same way apply to the underside of the CompactSlab Top.
- Using the caulking gun, apply a bead of finished silane polymer adhesive to the perimeter of the base where the CompactSlab Top will be installed.
- Carefully position the CompactSlab Top, making sure it is positioned exactly where it is required.
- Using a rubber mallet, tap the surface of the CompactSlab Top in the areas where the adhesive was applied to ensure proper adhesion and no separate sections.
- Remove excess adhesive.
- Let dry for a period of 24 hours.



by  Lamitech

7.6.4.9. Joint Sealing

- To prevent any type of leaks from occurring, it is advisable to seal the joints of the top. For this, use silicone of the color that best suits the CompactSlab Top.
- Keep in mind that silicone sealing of the entire upper edge between the backrest and the wall is essential.
- Gun silicone in one continuous motion.
- Use just enough to fill the gap, then smooth with a wet finger or ice cube. Remove excess adhesive.



7.7. Backsplash And Drop Edge

7.7.1. High Backsplash Of 12.5mm CompactSlab



The CompactSlab laminate in 12.5mm thickness can be used as a high backsplash as a complement to the CompactSlab Top. Given its resistance to humidity and its antimicrobial quality. The backsplash of the same material as the CompactSlab Top is a very functional and elegant alternative that you can use to complement the installation of the countertop.

7.7.1.1. Advantages Of Using CompactSlab As Backsplash

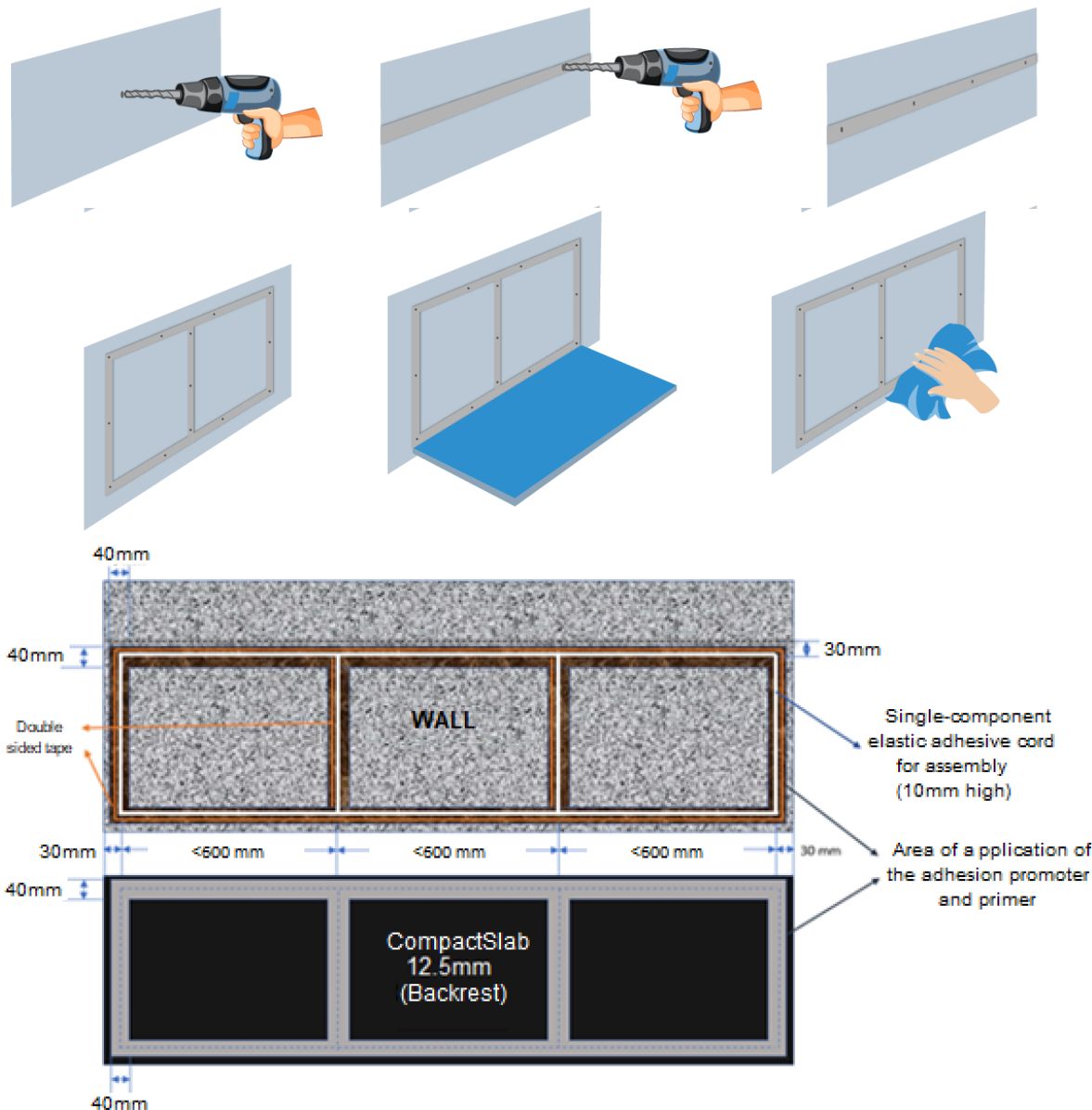
By using 12.5mm CompactSlab laminate backsplash, splash problems that affect the masonry in the area where the CompactSlab Top is installed will disappear.

- They are a design element that highlights the space where they are installed.
- They maintain an impeccable appearance of the space since they are easy to clean.
- They are cheaper and easier to install than those made of marble and ceramic.



7.7.1.2. Installation

- Thoroughly clean the backing of the 12.5mm CompactSlab and the wall where it is to be installed using industrial spirits and a clean white cloth.
- Mark the space where the one-component elastic adhesive bead will be applied for mounting on the aluminum platens to the wall, by means of a fixing screw and using the adequate anchorage for the materiality of the wall where the Compact Slab backsplash will be installed. Remember that the width of the platens must be 40mm, once the plates are installed in this space, the adhesion promoter and primer will be used. Vertical reinforcing beads must be applied at a maximum of 600mm from each other, starting 30mm from one side and following the sequence.

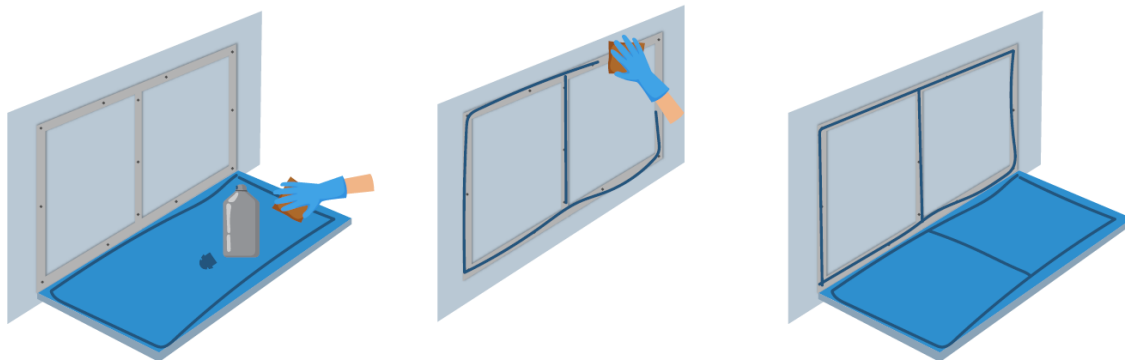


CompactSlab[®] by Lamitech

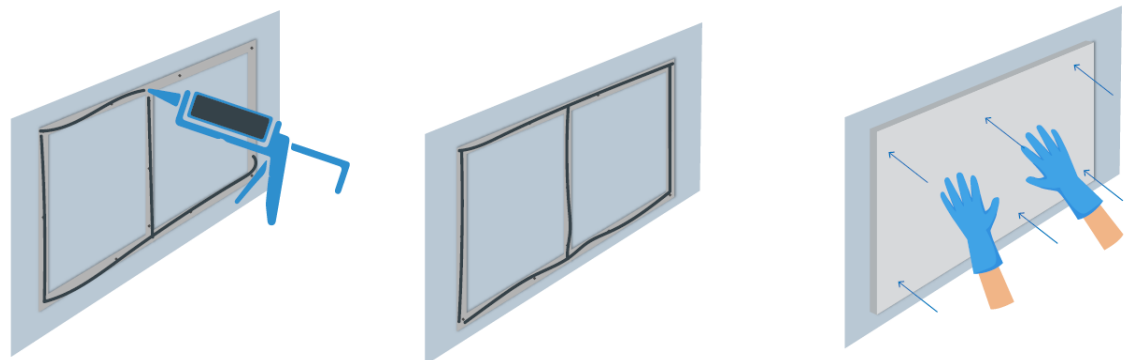
Boletín Técnico



- Apply adhesion promoter to the areas to be glued on both the 12.5mm CompactSlab backing and the wall platen. Let act for a period of 10 minutes. Consult the technical data sheet and product safety sheet.
- With a foam, apply the primer in the areas where the adhesive will be applied on the wall platen and on the back of the CompactSlab 12.5mm, in the part that will come into contact with the adhesive. Consult the technical data sheet and product safety sheet.
- Place double-sided tape on the inside of the area you determined to apply the adhesive bead 10mm from where the bead will be applied. (This will support the tack while the adhesive cures.)



- Subsequently, using the caulking gun, apply the one-component elastic mounting adhesive to the wall in the area marked out for the installation of the 12.5mm CompactSlab, avoiding air being trapped in the joint. (Consult the technical data sheet and product safety sheet). The suitable temperature for the application of the product ranges between 15°C and 25°C.
- Place the 12.5mm CompactSlab on the wall and make sure it is evenly attached, using the rubber mallet.
- Allow expansion of at least 3mm at the top (against the top cabinet) and 3mm vertically between CompactSlab modules. Apply a layer of silicone on the joints, so that any type of leakage that may occur is eliminated.
- Clean and remove excess silicone.
- Allow to cure for the period indicated in the technical data sheet of the one-component elastic assembly adhesive.



Keep in mind that the backsplash must not come into contact with the fire generated by the stove, it is recommended to leave the stove at least 6cm from the backsplash and the pots must not come into direct contact with the backsplash.

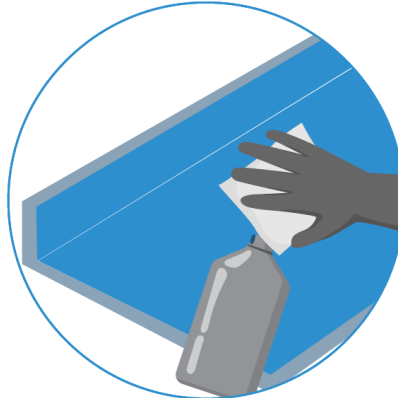


by Lamitech

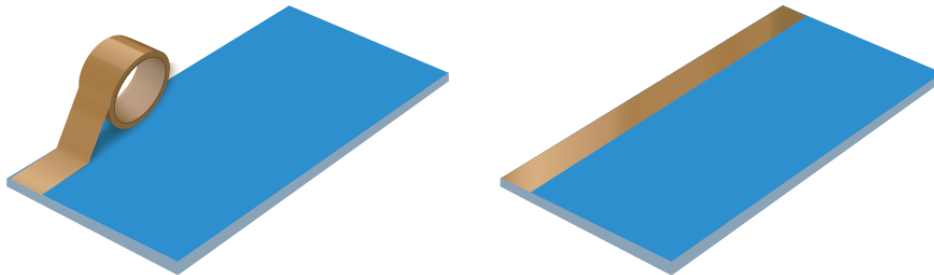
7.7.2. 12.5mm CompactSlab Low Backsplash

Use two-component epoxy adhesive to adhere the low backsplash, consult and follow both the product data sheet and the safety sheet provided by the supplier before starting the work.

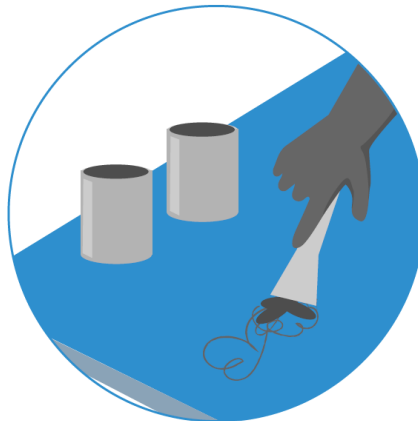
- Clean the surfaces where the adhesive will be applied using industrial alcohol and a clean white cloth.



- To guarantee the joint butt and in the proper position, place transparent adhesive tape on the back of the elements to be joined, so that when gluing the pieces do not move.




- Prepare the two-component epoxy adhesive using the same amount of each of the components. (Follow the provider's instructions.)

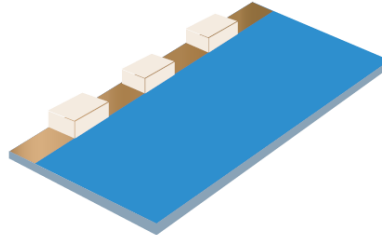


CompactSlab[®] by Lamitech

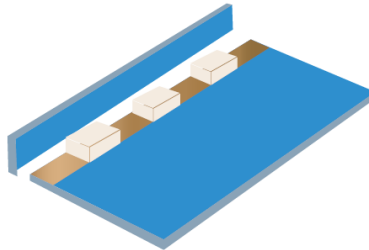
Boletín Técnico



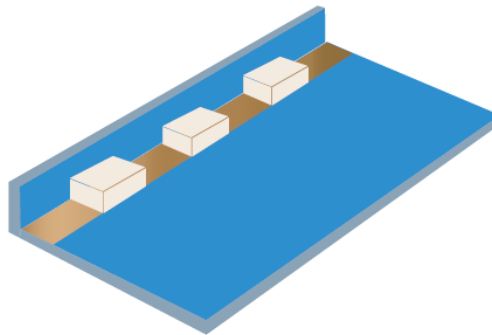
- Place a supplement adhered with double-sided tape that guarantees the joint at 90° at the time of the backsplash assembly. 



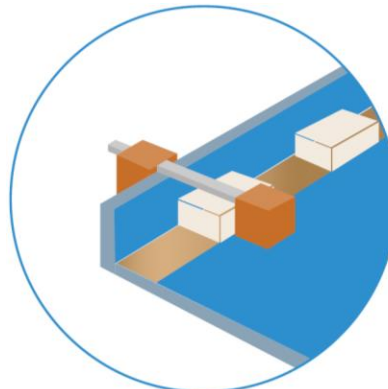
- Apply the two-component epoxy adhesive evenly to both the underside of the backsplash and the part of the CompactSlab Top to which it is to be adhered.



- Put the pieces together.

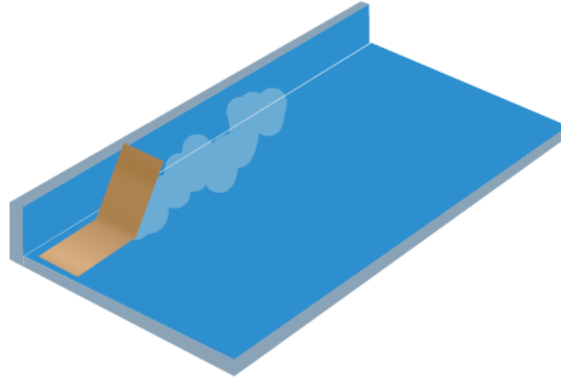


- Use a fastener to secure the material to the shims while the adhesive cures.

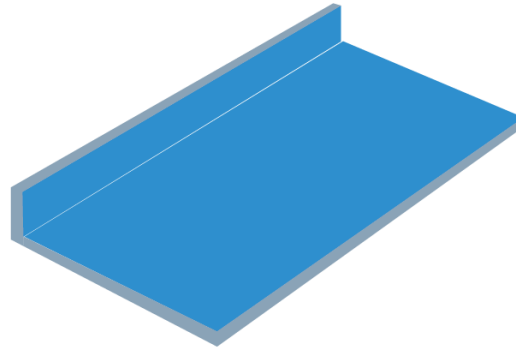
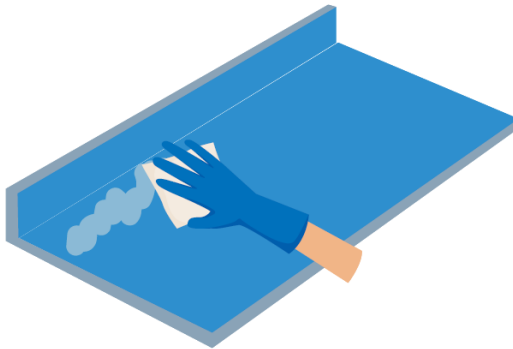




- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth. (This should be done right after the fastener is secured, while the adhesive has not yet cured.)

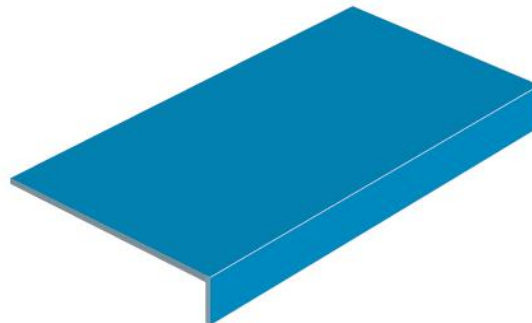


- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.



7.7.3. Drop Edge

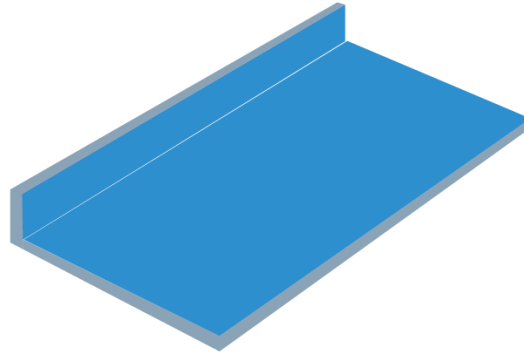
If you want drop edge on the front part (nose) of the CompactSlab Top, you can follow the steps below:



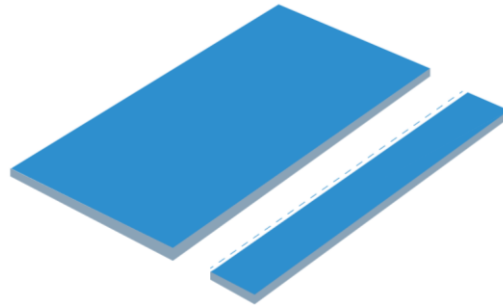
- This procedure is recommended to be done in a workshop (it is not recommended to do it on site).
- Make the measurement of the piece you want to install the drop edge.

CompactSlab[®] by Lamitech

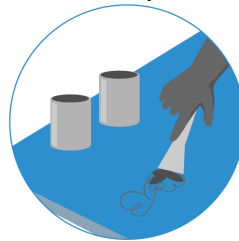
Boletín Técnico



•Cut the piece of CompactSlab that you will use as a supplement, taking into account an oversize of 3mm.



- Carry out the routing of the piece to give it the final measurement, in this way you will guarantee the proper splice.
- Prepare clamping tools such as hand vises, vice grips, suction cups, wooden blocks, etc. that allow it to maintain stability while the adhesive cures.
- Prepare the two-component epoxy adhesive using the same amount of each of the components. (Follow the provider's instructions.)



•Thoroughly clean the areas to be joined using industrial spirits and a clean white cloth.



CompactSlab[®] by Lamitech

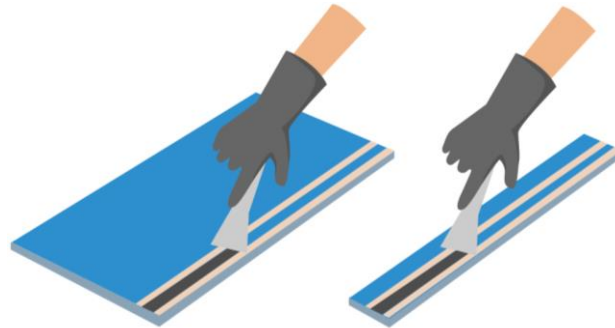
Boletín Técnico



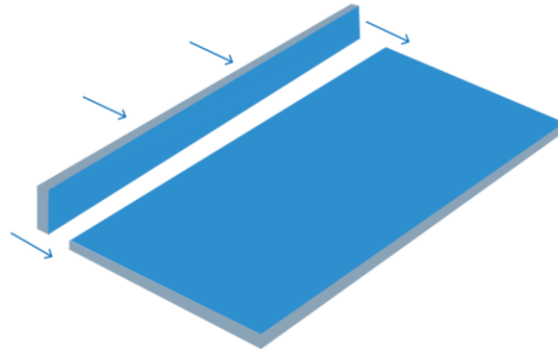
Compact **Slab**

by Lamitech

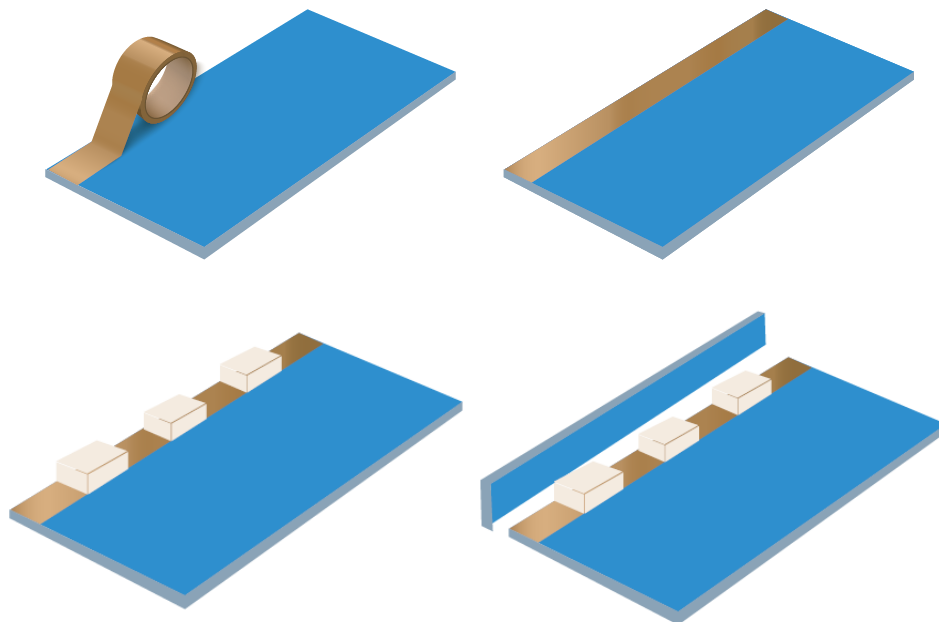
- Apply the two-component epoxy adhesive evenly on the faces of the parts to be glued.



- Put the pieces together.



- Place a supplement adhered with double-sided tape that guarantees the adequate union of the 2 elements.



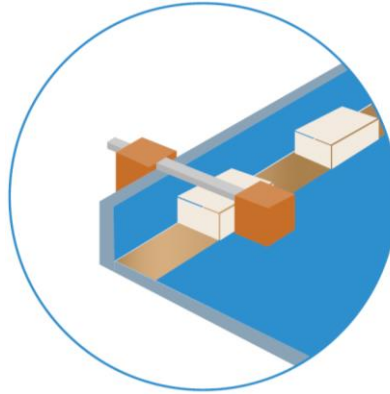
CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



Compact **Slab**

- Secure them using the fastener you selected. You can use a support element on the back, (A piece of wood, MDP, MDF, etc.) so that the joint does not move.



- Remove excess adhesive with industrial spirits and a clean white cloth.
- Two-part epoxy adhesive has a 24-hour cure time.
- Do not scrape, chisel, or remove adhesive before it is fully cured.

8. Caution



Do not sand or polish the surface of a CompactSlab Top. This material comes with a factory finish, any sanding or polishing process will irreparably damage the decoration.

A CompactSlab Top should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal wool, sandpaper or steel wool.



Avoid strong acids or alkaline substances as the surface may be irreversibly stained.

Chlorinated substances handled in the wrong concentrations can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite should not be used in concentrations above 5%, continuous contact should not be allowed for more than 5 minutes, and after cleaning, surfaces should be rinsed with plenty of lukewarm water and a soft cloth.



Hydrogen peroxide should not be used in concentrations above 3%, nor should continuous contact be allowed for more than 10 minutes, and after cleaning, surfaces should be rinsed with plenty of warm water and a soft cloth.

Do not use dirty cloths. When using solvents, the cloth must be very clean to avoid residual marks on the surface. It is recommended to wash and rinse with warm water.



Do not use furniture refinishing products or wax-based cleaners because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirt particles.

Do not use metal scrapers, wire brushes, or any other metal tools to remove surface debris such as dry plaster or paint, as irreversible damage to the surface may occur.



9. Maintenance And Cleaning Instructions

CompactSlab Tops are for use in highly active and multifunctional areas, so it is important that you maintain proper hygiene. Each cover requires special care so that the life of the material from which it is made is extended. Here are some helpful tips for caring for your CompactSlab Top:

1. Immediately wipe up any excessive water runoff on interiors and doors.
2. Wipe up any excess water or drips to prevent staining the covers. Please note that the outer cover material cannot be polished in case of this problem.
3. The use of cutting boards or cutting surfaces is recommended to avoid damage to the CompactSlab. Never cut directly on the surface.
4. Hot pot stands must be used, it is not recommended to leave hot items on the surface for long periods of time.



9.1. Daily Maintenance

Like many other design materials, CompactSlab must be cleaned regularly. Since its application is mainly in kitchens, bathrooms or countertops, daily cleaning is recommended. Clean only with a soft, damp cloth, warm water, and if necessary, use a mild detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfecting products can be used. For common blemishes, simply clean the surface with warm water using a non-abrasive cloth, tougher stains can be removed with the help of solvents and non-abrasive household cleaners. When you have old stains dry and build up, use a magic sponge or soft cloth to get them out. After using any solvent, it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water. CompactSlab has outstanding cleaning performance.



by Lamitech

9.2. Helpful Cleaning Tips

To get the best results when cleaning CompactSlab, it is very important to remember the following tips:

At first, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with mild soap or household detergent, allowing to soak until soil begins to soften.

If stains and blemishes remain, use an organic solvent such as varsol and then use water between 35-40°C (95-105°F) with mild soap or household detergent, allowing to work until soil begins to soften.

If stains and dirt remain, wipe the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design. The resistance to staining is high, however we DO NOT recommend its use on laboratory-type work surfaces where oxidizing chemicals, alkalis and strong acids are used in their daily work.

9.3. Magic Sponge Maintenance Instructions

The CompactSlab having an external layer of closed porosity allows it to be kept clean with daily care. In case of persistent stains, the use of a specific cleaning product is recommended to remove any trace of stain. In case of micro scratches, follow the surface maintenance instructions below. After cleaning or after using the Magic Sponge, rinse thoroughly with clean water, preferably lukewarm, to remove any residual detergent, solvent or other cleaning agent.



1. Defectos superficiales causados por microarañazos / *Superficial defects caused by micro-scratches*

2. Frotar la esponja mágica sobre el área en la que se puedan ver los microarañazos. La esponja se puede usar seca o ligeramente humedecida / *Rub the magic sponge over the area where the micro-scratches can be seen. The sponge can be used dry or slightly moistened*

3. La superficie ahora debería quedar reparada / *The surface should now be repaired*

9.4. Cleaning And Disinfection Instructions

For cleaning stubborn stains such as: Tea, coffee, pencil, chalk, grease stains, dust or soap scum, use cleaning agents commonly used in households such as grease-removing soaps, odorless varsol, kitchen cleaner, windows, liquid soaps or a 0.1% concentration sodium hypochlorite solution. It is important that cleaning is done for a maximum of 5 minutes and then clean the surface well with water and a clean cloth.



Our full range of CompactSlabs contains silver phosphate glass antimicrobial technology (Antimicrobial Plus) and is resistant to highly effective common disinfectants for the removal of SARS-CoV-2, the cause of Human Coronavirus disease, meeting EPA criteria. (United States Environmental Protection Agency (1*)). For disinfection work, use disinfectant agents such as:



- Sodium hypochlorite, brands such as Clorox Bleach, which comes in concentrations between 4.5% and 5.5%. This product must be mixed one part of hypochlorite with 10 parts of water. Disinfection is obtained with 0.5% sodium hypochlorite in water.
- Ethyl alcohol (70% Ethanol), to disinfect the surface of the laminate use this solution and a clean cloth.
- Quaternary ammonium at 0.1% concentration, it is recommended to use products such as Durobacter TC - 31 which comes with a 10% concentration of active component, for this, mix one part of the product with 99 parts of water and clean with a cloth. smooth.
- Hydrogen peroxide, this product contains hydrogen peroxide in a concentration of less than 3%. The solution is applied to the surface of the laminate with a clean cloth.

After 5 minutes of having carried out the disinfection process, proceed with the cleaning process, prolonged exposure times of sodium hypochlorite, hydrogen peroxide, quaternary ammonium and other disinfection products can cause deterioration of the surface.

(1*) <https://www.epa.gov/pesticide-registration/list-n-disinfectants-use-against-sars-cov-2>

9.4.1. Cleaning and Disinfection Chart

Presentación comercial / Product name	Ingrediente activo / Active ingredient	Propósito / Purpose	Concentración recomendada / Recommended concentration (%)	Tiempo max de contacto / Max contact time (minutos / minutes)	Tipo de formulación / Formulation type	¿Se debe limpiar luego usar el producto? / Should it be cleaned after using the product?
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Limpieza rutinaria / Routine cleaning	<0,1	N.A.	Diluir una 1 parte de Blanqueador en 50 partes de agua / Dilute 1 part bleach in 50 parts water	No
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Limpieza de manchas difíciles / Difficult stains cleaning	0,1	3	Diluir una 1 parte de Blanqueador en 50 partes de agua / Dilute 1 part bleach in 50 parts water	Si / Yes
Blanqueador Clorox / Clorox Bleach	Hipoclorito de sodio / Sodium hypochlorite	Desinfección / Disinfection	0,5	5	Diluir 1 parte de Blanqueador en 10 partes de agua / Dilute 1 part of Bleach in 10 parts of water	Si / Yes
Alcohol Etílico / Ethyl alcohol	Etanol / Ethanol	Desinfección / Disinfection	70	5	Usar formulación comercial al 70% / Use 70% commercial formulation	No
Agua Oxigenada / Peroxide	Peróxido de Hidrogeno / Hydrogen peroxide	Desinfección / Disinfection	<3	5	Usar formulación comercial al 3% / Use 3% commercial formulation	Si / Yes
Durobacter TC-31	Amonio cuaternario / Quaternary ammonium	Desinfección / Disinfection	0,1	5	Diluir una parte del producto en 99 partes de agua / Dilute one part of the product in 99 parts of water	Si / Yes

CompactSlab[®] by Lamitech

Boletín Técnico



9.5. Instructions To Remove Difficult Stains

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, Varsol, trichloroethylene, perchloroethylene, and trichloroethane are all suitable for removing neoprene residue.

Paint thinner are some commercial substances that can be used. Always remember to rinse with enough water.

It is the responsibility of the distributor/installer to verify the current technical documents updated on the respective website. Visit us at www.compactslab.lamitech.co for more information.

VERSION DEC2022 This document supersedes all printed or electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

CompactSlab® by Lamitech

Boletín Técnico



10. Technical Data Sheet

Ensayo / Test	Norma de ensayo / Standard	Campo / Field	Unidad / Unit	Lamitech
Densidad / Density	ISO 1183	Masa / Mass	g/cm ³	≥ 1.35
Largo y ancho / Length and width	EN 438 2-6	Magnitud / Size	mm	+5/-0
Rectitud de Bordes / Straightness of edges	EN 438 2-7	Magnitud / Size	mm/m	≤ 1.5
Cuadratura / Squareness	EN 438 2-8	Magnitud / Size	mm/m	≤ 1.5
	Lamitech	1530 x 3660 mm	mm	≤ 6.0
Resistencia a la abrasión / Abrasion resistance	EN 438 2-10	Desgaste inicial acabado OPAK / Initial point OPAK finish	Ciclos / Cycles	> 400
		Desgaste inicial otros acabados / Initial point other finishes	Ciclos / Cycles	> 1800
Resistencia al rayado / Scratch resistance	EN 438 2-25	Unidad / Unit	Grado/N / Grade/N	≥ 3N
Calidad de la superficie / Surface quality *	EN 438 2-4	Manchas, suciedad, defectos similares en la superficie / Stains, dirt, similar defects on the surface	mm ² /m ²	≤ 1
		Fibras, pelos y rayas / Fibers, hairs and stripes	mm/m ²	≤ 10
Espesor / Thickness	EN 438 2-5	Espesor / Thickness = 12.5	mm	tol +/- 0.8
Planitud / Flatness	EN 438 2-9	10 ≤ e	mm/m	<5
Resistencia a la inmersión en agua hirviendo / Resistance to boiling water immersion	EN 438 2-12	Incremento de masa / Increase gain	%	<3
		Incremento de espesor / Thickness increase	%	<4
		Apariencia otros acabados / Appearance other finishes	Grado / Grade	≥ 4
		Apariencia de bordes / Appearance of edges	Grado / Grade	≥ 3
Resistencia eléctrica / Electric resistance	EN 613140 4-1	RV (23°C / 50% RH)	Ohm	1 x 10 ⁹ - 1 x 10 ¹¹
Estabilidad dimensional a elevada temperatura / High temperature dimensional stability	EN 438 2-17	Longitudinal	%	≤ 0.25
		Transversal	%	≤ 0.25
Resistencia al impacto (Bola de gran diametro) / Impact Resistance (Large diameter ball)	EN 438 2-21	Altura de caída / Drop height	mm (min)	2000
Resistencia a las manchas / Resistance to stains	EN 438 2-26	Apariencia grupo 1-2 / Appearance group 1-2	Grado / Grade	5
		Apariencia grupo 3 / Appearance group 3	Grado / Grade	≥ 4
Resistencia a las fijaciones con tornillos / Screw retention	ISO 13894-1	Espesor ≥ 10mm / thickness	Newtons	≥ 3000
Resistencia al choque climático / Resistance to the climatic shock	EN 438 2-19	Índice R a la flexión / Flexural strength index	Índice / Index	1.02
		Índice modulo flexión / Flexion module index	Índice / Index	0.97
		Aspecto / Appearance	Grado / Grade	5
Coefficiente de expansión lineal térmica / Lineal thermal expansion	ASTM D 696	Variación dimensional / Dimensional Variation	°K ⁻¹	L = 1.6 x 10 ⁻⁵ T = 3.4 x 10 ⁻⁵
Suceptibilidad al agrietamiento / Cracking susceptibility	EN 438 2-24	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4
Resistencia a la luz (Lámpara de arco Xenon) / Resistance to light (Xenon arch lamp)	EN 438 2-27	Contraste (Escala de grises) / Contrast (Grayscale)	Grado / Grade	≥ 4
Modulo de elasticidad / Modulus of elasticity	EN ISO178	Longitudinal	Mpa	≥ 9000
		Transversal	Mpa	≥ 9000
Resistencia a la flexión / Flexural strength	EN ISO178	Longitudinal	Mpa	≥ 80
		Transversal	Mpa	≥ 80
Resistencia a la tracción / Tensile strength	EN ISO527-2	Longitudinal	Mpa	> 70
		Transversal	Mpa	> 70
Resistencia al fuego / Reaction to fire	ASTM E84	Clasificación / Rating	Clase / Class	Compacto estándar B / Standard Compact B
	EN 13501-1			Compacto Estándar e≥12mm B-s1, d0 / Standard Compact t≥12mm B-s1, d0
Emisiones de formaldehído / Formaldehyde emissions	EN 438-7:2015 EN 717-2	Clasificación / Rating	Clase / Class	E1
Conductividad térmica / Thermal conductivity	EN 12664 : 2001		W/mK	0.3
Resistencia al calor seco (160°C/320 °F) / Resistance to dry heat (160°C/320 °F)	EN 438 2-16	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4
Resistencia al calor humedo (100°C/212 °F) / Moist heat resistance (100°C/212 °F)	EN 438 2-18	Aspecto / Appearance	Grado / Grade	≥ 4

* La longitud total admisible de contaminación puede estar concentrada en un defecto, o dispersada en una cantidad no limitada de defectos mas pequeños / * The total allowable length of contamination may be concentrated in one defect, or dispersed in an unlimited number of smaller defects.