

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

www.corian.es
www.corian.com

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación

En esta guía encontrará las instrucciones necesarias para transformar los elementos de DuPont™ Corian® correctamente y sin correr riesgos.

Se indica los procedimientos de transformación apropiados para garantizar la satisfacción del cliente.

Los procedimientos descritos están reconocidos en la región de Europa, Oriente Medio y África.

Para beneficiarse de la garantía de instalación de diez (10) años de DuPont™ Corian® es necesario observar estas instrucciones.

Para más detalles sobre la transformación de DuPont™ Corian®, póngase en contacto con su proveedor de DuPont™ Corian®.

DuPont no se responsabiliza en el caso de que estas técnicas se utilicen con otros productos.

ÍNDICE

A. QUÉ ES DUPONT™ CORIAN®	P. 4
B. MEDIO AMBIENTE	P. 4
C. SEGURIDAD	P. 4-5
D. HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS	
D.1 Maquinaria y discos de corte	p. 6-7
D.2 Fresadoras y fresas	p. 7
D.3 Lijadoras y acabado	p. 7
D.4 Sistemas de sujeción	p. 8
D.5 Plantillas	p. 8
E. INSPECCIÓN DE DUPONT™ CORIAN®	P. 9
F. ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN	P. 9
G. TRANSFORMACIÓN	
G.1 Cortar las planchas de DuPont™ Corian®	p. 10
G.2 Definir la posición de las juntas	p. 10
G.3 Uniones en DuPont™ Corian®	p. 11-12
G.4 Frentes y faldones	p. 13-14-15
G.5 Copetes	p. 16
G.6 Montaje de elementos preformados	p. 16-17
G.7 Aberturas para placas de cocina	p. 18-19
G.8 Bastidores y soportes	p. 20
G.9 Termoformado	p. 21
G.10 Revestimiento de paredes	p. 22
G.11 Lijado y acabado	p. 23-24
H. INFORMACIÓN SOBRE LA GARANTÍA	P. 25
I. RECOMENDACIONES	P. 26

A. QUÉ ES DUPONT™ CORIAN®

DuPont™ Corian® es un material sólido y no poroso para revestimientos, compuesto de una mezcla homogénea de $\pm 1/3$ de resina acrílica (también conocida como PoliMetil MetAcrilato o PMMA) y $\pm 2/3$ de Trihidróxido de Aluminio (ATH), un mineral natural que se obtiene directamente de la bauxita.

Los usos de DuPont™ Corian® abarcan una vasta variedad de aplicaciones a nivel residencial y comercial, o como material decorativo. Ofrece versatilidad de diseño, funcionalidad y durabilidad.

Fabricado en planchas y elementos moldeados, se puede transformar en virtualmente cualquier diseño con herramientas convencionales de carpintería.

DuPont™ Corian® es el material original para superficies sólidas, solamente fabricado por DuPont. Goza de una muy buena reputación como material para encimeras, encimeras de lavabo, revestimientos de duchas/baños, fregaderos de cocina, lavamanos, poyatas de laboratorio, etc., en numerosos mercados como, por ejemplo, hoteles, sanidad, bancos, tiendas, restaurantes y muchos otros.

B. MEDIO AMBIENTE

El respeto al medio ambiente es uno de los valores principales de DuPont y de todos sus materiales. Hemos desarrollado una serie de iniciativas que contribuyen al éxito empresarial del negocio sin comprometer a las generaciones venideras, y cuyo objetivo es reducir a nivel cero la generación de residuos y emisiones, preservar la energía y los recursos naturales, reciclar materiales, etc.

Además, DuPont™ Corian® se puede considerar un material “ecológico” porque es:

- **Duradero y renovable:** tiene una duración prolongada y se puede reparar y renovar. Como se puede volver a transformar, DuPont™ Corian® genera hasta 1/3 menos de residuos que la piedra en los procesos de transformación.
- **Químicamente inerte y respetuoso con el medio ambiente:** no reacciona con otros elementos químicos o materiales, por lo cual tiene un bajo impacto medioambiental. Además, DuPont™ Corian® cumple las más exigentes normativas para zonas que están en contacto con alimentos. Todos los pigmentos utilizados para dar color al material están certificados para contacto alimentario.
- **No tóxico:** a temperatura ambiente DuPont™ Corian® no es tóxico, prácticamente sin ningún tipo de emisiones de gases de compuestos orgánicos volátiles. En caso de incendio, DuPont™ Corian® arde de manera “limpia” y produce una cantidad insignificante de humo. Además, los adhesivos de DuPont™ Corian® producen unos niveles extremadamente bajos de emisiones de VOC durante el proceso de curado, ampliamente por debajo de los límites establecidos por las normativas de Estados Unidos y de la Unión Europea.

C. SEGURIDAD

La seguridad siempre ha sido uno de los principios básicos y de los valores corporativos de DuPont. La seguridad forma parte de la cultura de DuPont y se remonta a los inicios de la compañía (en 1802) cuando la compañía producía pólvora. Para transformar e instalar DuPont™ Corian® se utilizan herramientas de calidad. Recomendamos a los transformadores/instaladores de productos DuPont™ Corian® trabajar siguiendo las directrices de seguridad que se incluyen en esta guía. En DuPont Surfaces estamos convencidos de que “la seguridad es un factor clave del éxito de nuestro negocio”.

Principios de seguridad:

1. Por su propia seguridad, lea las instrucciones de todas las herramientas antes de utilizarlas y observe todas las precauciones y peligros específicos de cada una de ellas.
2. Mantenga las protecciones de seguridad en buen estado. Eliminarlas podría ser ilegal.
3. Utilice todas las herramientas con toma de tierra.

4. Retire las llaves de ajuste y llaves inglesas.
5. Mantenga limpia el área de trabajo.
6. No utilice las herramientas en entornos peligrosos.
7. La presencia de visitantes y menores crea peligro.
8. No fuerce las herramientas.
9. Utilice siempre la herramienta apropiada.
10. Vista siempre ropa de seguridad apropiada.
11. Utilice siempre gafas de seguridad o una pantalla facial homologada. Use también mascarillas antipolvo en las tareas de corte que generan polvo.
12. Sujete los elementos en los que trabaja con mordazas siempre que sea posible.
13. Trabaje en una posición que le proporcione un buen apoyo y un buen equilibrio en todo momento.
14. Mantenga las herramientas en buen estado.
15. Desconecte las herramientas después de usarlas, antes de hacerles el mantenimiento y al cambiar accesorios como discos de corte, brocas, fresas, etc.
16. Utilice los accesorios recomendados.
17. Evite que las herramientas se accionen accidentalmente.
18. No se ponga nunca con los pies sobre una herramienta.
19. Revise los componentes dañados.
20. No deje nunca una herramienta funcionando y sin vigilancia - apáguela.
21. No utilice ninguna herramienta cuando se encuentre bajo los efectos de drogas, alcohol o cualquier medicación.

PRECAUCIONES ESPECIALES AL MANIPULAR DUPONT™ CORIAN® Y SUS ACCESORIOS:

22. Las planchas de DuPont™ Corian® deben ser transportadas por dos personas, no deje que las planchas se arqueen, protéjase con guantes de alta protección y, si es necesario, utilice correas para levantar las planchas.
25. Si superpone productos embalados, hágalo con cuidado y hasta una altura prudente.
26. Conserve el alcohol desnaturalizado, los adhesivos y cualquier otro material tóxico o inflamable en un lugar seguro y ventilado.

En la página web de Corian (www.corian.es), puede consultar las fichas de seguridad para los materiales de superficies sólidas DuPont™ Corian® a través del enlace Buscador de "MSDS" que aparece al final de la página.

En caso de accidentes, puede ponerse en contacto con nuestro Responsable Médico para Europa llamando al teléfono +41 22 717 5131 (o enviando un fax al nº +41 79 360 80 84). Informe sobre el accidente y notifique el nombre y el teléfono del médico que atiende a la persona afectada.

El Responsable Médico para Europa se pondrá en contacto con este médico para:

1. Obtener detalles de lo ocurrido.
2. Establecer cuál es el mejor tratamiento según el producto.

D. HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS

La mayoría de los talleres de carpintería tienen las máquinas apropiadas para trabajar piezas de Corian®. No recomendamos de forma absoluta ninguna marca para trabajar los materiales DuPont™ Corian®. Sin embargo, debe utilizar hojas de sierra y fresas de carburo de tungsteno, y herramientas eléctricas con la potencia apropiada para soportar este trabajo y garantizar unos buenos resultados.

A continuación encontrará una selección de diferentes equipos de carpintería necesarios para la transformación de planchas y elementos moldeados de Corian®.

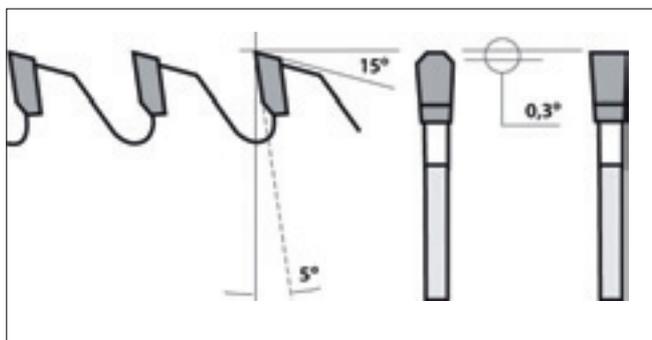
D.1. MAQUINARIA Y DISCOS DE CORTE

Para cortar las planchas de DuPont™ Corian®, puede utilizar cualquier tipo de sierra circular. Las máquinas más apropiadas incluyen:

- Escuadradora con carro deslizante
- Sierra vertical para paneles
- Sierra de brazo basculante con la opción de ángulo de 45°
- Sierra circular portátil de alta potencia
- Sierra de brazo radial
- Seccionadora

Independientemente del tipo de herramienta, los discos deben tener las siguientes características:

- Alta potencia.
- Hojas con dientes de carburo de tungsteno, utilizadas únicamente para cortar DuPont™ Corian®.
- Hojas con dientes inclinados a un ángulo de -5° a +10° y destinadas a cortar „plásticos duros“.
- Hoja silenciosa con pequeño entrediente, cojinetes de bronce y un soporte más robusto.
- Deben cumplir la normativa local en materia de seguridad.



Las hojas de sierra se han de afilar periódicamente con una muela de grano 400 a 600. Las hojas de sierra deben tener 6 dientes por cada 25 mm de diámetro.

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación

En la siguiente tabla se indican las hojas de sierra para cortar DuPont™ Corian® :

DIAMETRO DE LA HOJA MM	ANCHO DEL CORTE MM	ESPESOR DEL DISCO MM	ORIFICIO MM	Nº DE DIENTES	PASO MM
200	2.8	2.2	30	64	9.8
250	3.2	2.6	30	80	9.8
300	3.2	2.6	30	96	9.8
350	3.6	3.0	30	108	10.2
400	4.4	3.6	30	120	10.5
450	4.4	3.6	30	144	9.8
500	4.4	3.6	30	160	9.8

D.2. FRESADORAS Y FRESAS

Las fresas han de ser de carburo de tungsteno (widia). Las fresas de diamante policristalino pueden ser adecuadas para ciertas aplicaciones, utilizando máquinas CNC.

Para la transformación diaria, se necesitan las siguientes herramientas:

- Fresa de carburo de 10 mm de un filo, con espiga de 12 mm (UK-12,7 mm)
- Fresa de carburo de 10 mm de doble filo, con espiga de 12 mm (UK-12,7 mm)
- Fresas de carburo para perfilar
- Espiga de 12 mm (UK-12,7 mm) con rodamiento (fresa para perfilar o fresa para refundir).

En la tabla inferior puede consultar las fresas más adecuadas para cada operación:

OPERACIÓN	HERRAMIENTA/FRESA
Trabajo general: p.ej. cortar bordes y juntas, hacer aberturas	Fresa de carburo de 10 mm de doble filo, con espiga de 12mm*
Trabajo más exigente: p.ej. calados importantes, cortes ondulados, fresado de copetes cóncavos	Fresa de carburo de 10 mm de un filo, con espiga de 12mm*
Trabajo de detalle: p.ej. perfilar bordes	Fresas de carburo para perfilar

*12 mm (UK-12.7 mm)

D.3. LIJADORAS Y ACABADO

El acabado de la instalación de DuPont™ Corian® determinará en buena parte la opinión del cliente final sobre el trabajo de instalación que ha realizado con DuPont™ Corian®.

Para el trabajo diario de transformación, necesita estar bien equipado y disponer de las siguientes herramientas:

- Lijadora orbital
- Lijadora pequeña de mano
- Lijadora orbital de movimiento aleatorio (roto-orbital)
- Lijadora de banda estacionaria
- Lijadora de banda portátil
- Lijadora de banda ancha

D.4. SISTEMAS DE SUJECIÓN

Para la sujeción de elementos de DuPont™ Corian® existen diferentes tipos de prensas.

Recomendamos las siguientes:

- Pinzas de muelles
- Prensas G
- Sargentos
- Prensas de ventosas

En la siguiente tabla se especifica el sistema de sujeción recomendado para cada aplicación:

OPERACIÓN	TIPO DE SUJECIÓN
Sujetar el faldón de una encimera	Pinzas de muelle o sargentos
Sujetar plantillas o reglas de corte	Prensas G o sargentos
Unir dos planchas para hacer la junta	Sargentos, prensas de ventosas

D.5. PLANTILLAS

Deberían hacerse plantillas para todas las instalaciones de DuPont™ Corian® que incorporen aberturas redondeadas.

Tome las precauciones necesarias para evitar la deformación del borde o cualquier otro daño (por ejemplo, almacenarlas en bastidores verticales). Esto es esencial para garantizar que los cortes sean limpios y lisos, de cara a conseguir uniones perfectas en la instalación de elementos moldeados.

En el mercado existen varios sistemas buenos de plantillas electrónicas. Cada uno tiene sus propias características y beneficios, y presentan diferencias con respecto a los otros. Antes de comprar un sistema, conviene hacer un minucioso análisis, para que el sistema elegido se adapte a su forma de trabajar.

E. INSPECCIÓN DE DUPONT™ CORIAN®

Examine detenidamente las planchas y los elementos moldeados antes de trabajarlos. No utilice material defectuoso: el trabajo de transformación se complicaría mucho.

Las políticas de reemplazo de DuPont no permiten el reembolso de los gastos de mano de obra cuando el material es defectuoso.

Consulte las especificaciones del producto DuPont™ Corian® o consulte a su proveedor de DuPont™ Corian® si no está seguro de calidad del material.

Un elemento esencial en la inspección es la uniformidad del color en planchas de diferentes lotes de fabricación. La composición de DuPont™ Corian® produce pequeñas variaciones de color entre diferentes ciclos de fabricación debido a las complejas mezclas de minerales naturales y resinas acrílicas. Las diferencias de tonalidad, pues, son inherentes al material (en la misma plancha o de una plancha a otra).

Siga las estrictas directrices que se ofrecen a continuación para asegurar la mejor concordancia de color posible en las planchas de DuPont™ Corian®:

Paso 1: Use planchas del mismo pallet (el mismo número de lote);

Paso 2: Compruebe el código impreso en cada plancha y utilice planchas cuya numeración sea lo más cercana posible (p.ej., 9063421 y 9063481);

Paso 3: Haga una prueba rápida: pegue 2 piezas pequeñas y compare visualmente el resultado para valorar la concordancia del color.

Si en una plancha dentro de un pallet completo no encuentra los códigos marcados con tinta o la etiqueta con el número, lo más probable es que pertenezca al mismo lote de fabricación que el resto. Puede repetir el paso 3 antes de comenzar el trabajo utilizando esta plancha.

Si, tras seguir los 3 pasos descritos con anterioridad, la diferencia de tonalidad es significativa y se considera insatisfactoria, contacte a su representante de DuPont™ Corian® antes de empezar el trabajo de transformación.

F. ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

No trate de bajar o transportar solo una plancha de DuPont™ Corian®.

No transporte las planchas horizontalmente o sin soportes. Lleve siempre guantes para descargar las planchas.

El producto es pesado y frágil. Debe tener mucho cuidado para garantizar que el material llegue intacto hasta el banco de trabajo.

Es aconsejable almacenar las planchas de DuPont™ Corian® de manera que tengan buen apoyo y permanezcan totalmente planas, para evitar que se deformen. Lo ideal es un lugar seco y bien ventilado, con una temperatura de entre 15° y 23° C.

Los elementos moldeados se han de almacenar de tal manera que se permita un fácil acceso e identificación del contenido de la caja. No debe colocar artículos pesados sobre los embalajes de elementos moldeados. Para evitar riesgos, no superponga más de seis cajas.

Las cajas de elementos de DuPont™ Corian® no deberían almacenarse en el exterior bajo ninguna circunstancia.

Si las planchas de DuPont™ Corian® han estado expuestas a temperaturas muy bajas, espere a que alcancen la temperatura media de interior (aproximadamente 18°- 20° C) antes de empezar a trabajar el material.

El adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® se ha de almacenar en posición horizontal, en un lugar oscuro y fresco (con una temperatura constante de 12° - 16° C).

Todos los adhesivos de DuPont™ Corian® se pueden conservar en almacén durante dos años. Antes de usar un adhesivo, compruebe la fecha de caducidad.

G. TRANSFORMACIÓN

En esta sección se indican las principales técnicas de trabajo para hacer instalaciones con planchas y elementos preformados de DuPont™ Corian®.

Su proveedor de DuPont™ Corian® podrá completar esta introducción básica con toda la información necesaria sobre las técnicas de trabajo más complejas, o bien puede consultar nuestro sitio web.

G.1. CORTAR LAS PLANCHAS DE DUPONT™ CORIAN®

Antes de empezar a cortar, estudie detenidamente los planos y establezca los cortes necesarios. Es importante dejar una luz de 3 mm, como mínimo, para permitir la dilatación y contracción del material DuPont™ Corian®.

En todos los proyectos con DuPont™ Corian®, deje un espacio de 3 mm, como mínimo, para la dilatación entre paredes.

*Nota: Las planchas de DuPont™ Corian® de 4 y 6 mm sólo deben utilizarse en aplicaciones verticales. Es posible que haya diferencias de color o textura entre las planchas de DuPont™ Corian® de 4, 6, 12 y 19 mm.
No se han de mezclar planchas DuPont™ Corian® fabricadas en diferentes plantas de producción.*

G.2. DEFINIR LA POSICIÓN DE LAS JUNTAS

Al estudiar los planos de cualquier instalación de DuPont™ Corian®, el objetivo es:

1. Distribuir las juntas correctamente para un mejor aprovechamiento de las planchas de DuPont™ Corian® y accesorios.
2. Posicionar las juntas correctamente para aprovechar todas las ventajas del material.

Las juntas siempre se han de hacer perpendiculares o paralelas al borde de la plancha. En las encimeras, las juntas siempre se han de reforzar.

Con el siguiente procedimiento, podrá determinar la posición más apropiada para las juntas.

1. Posición de la placa de cocción y/u otros aparatos térmicos

Siempre que sea posible (p.ej. diseño y utilización racional del material), la unión deberá quedar paralela al borde frontal de la placa de cocción u otros elementos emisores de calor. La distancia mínima entre las juntas de la encimera y la placa de cocción es de 250 mm. Debe colocar listones de refuerzo de DuPont™ Corian® en todas las uniones situadas en las inmediaciones de electrodomésticos que generen calor.

2. Posición del lavavajillas

Las juntas no deben quedar sobre el lavavajillas.

Nota: Ponga siempre material aislante directamente sobre cualquier lavavajillas; entre el lavavajillas y la encimera de DuPont™ Corian®.

3. Las esquinas interiores

Siempre que sea posible (en el diseño y utilización racional del material), las juntas reforzadas deberían quedar a 35 mm, como mínimo, de la esquina interior.

4. Juntas realizadas en la instalación y dimensiones de las piezas transportables

Tenga siempre presente que las piezas a transportar no pueden ser demasiado grandes ni demasiado pesadas, y limite el número de juntas que ha de realizar en la instalación. Después de examinar el lugar de la instalación, busque un término medio entre estos dos principios opuestos.

G.3. UNIONES EN DUPONT™ CORIAN®

Al hacer una junta en una encimera estándar de DuPont™ Corian®, es importante que las dos piezas a unir ajusten perfectamente. La preparación ideal es cortar los dos bordes en una pasada de fresadora (bordes gemelos). Este método implica usar una fresa recta de doble filo, cortando al mismo tiempo sobre los bordes de las piezas de DuPont™ Corian® a unir, tal como se muestra a continuación:



Método de bordes gemelos

Nach dem Fräsen der Fuge beide aneinanderzufügenden Schnittflächen leicht mit Schleifpapier mit Lije cuidadosamente los dos bordes rectificados, con papel de grano 150/180, procurando no redondear la arista superior.

Limpie los dos bordes eliminando cualquier suciedad que pueda alterar el color de la junta. Utilice un trapo blanco limpio, o papel absorbente, humedecido con alcohol desnaturalizado incoloro. Los números o texto impresos con tinta (también de lápiz, rotulador, etc) que atraviesan la zona de la junta, deberían eliminarse para evitar que puedan alterar el color de la junta o producir manchas.

Compruebe que los dos bordes coinciden perfectamente.

Ponga una cinta adhesiva de plástico sobre la mesa, debajo de la junta, para poder mover las planchas de Corian®. Manipulando las dos piezas por debajo, haga coincidir perfectamente los dos bordes. Deje una luz de aproximadamente 3 mm entre las dos piezas.

Utilice adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® del mismo color para unir las piezas. Presione las planchas y apriételes sin tensarlas demasiado.

Puede solicitar la explicación completa y detallada del proceso de transformación y de las técnicas de instalación de elementos de DuPont™ Corian® a su proveedor de DuPont™ Corian®, o bien consultar el Manual de Transformación completo de DuPont™ Corian®.

Todas las uniones de elementos de DuPont™ Corian® se han de reforzar, tal como se indica en las instrucciones de esta sección, para cumplir con el programa de garantía de DuPont.

Una junta reforzada es tan resistente como la misma plancha de DuPont™ Corian®.

Utilice un **listón de refuerzo de DuPont™ Corian® del mismo espesor que la plancha** y de la misma longitud que la junta. Aplicar el adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® sobre toda la superficie del listón de refuerzo.

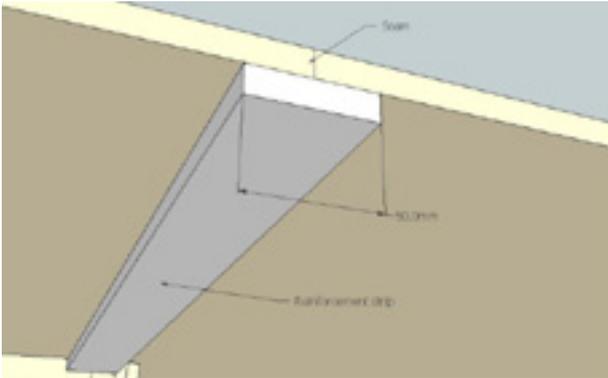
Pegue pequeños bloques en cada pieza de DuPont™ Corian® con adhesivo termofusible, y sujételas con prensas G para sujetar las planchas sin apretar en exceso.

Al apretar las prensas, debe formarse un cordón de adhesivo perfectamente homogéneo sobre toda la longitud de la junta. Espere 45 minutos (a temperatura ambiente, 18° C) para que el adhesivo se endurezca. Una vez seco y endurecido, elimine el exceso con un cepillo de carpintero.

Para acabar la junta, utilice una lijadora de órbita aleatoria u órbita estándar siguiendo las instrucciones descritas en el capítulo G.11, "Lijado y acabado".

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación



Refuerce todas las juntas con un listón de DuPont™ Corian® de 12 mm y 50 mm de ancho.



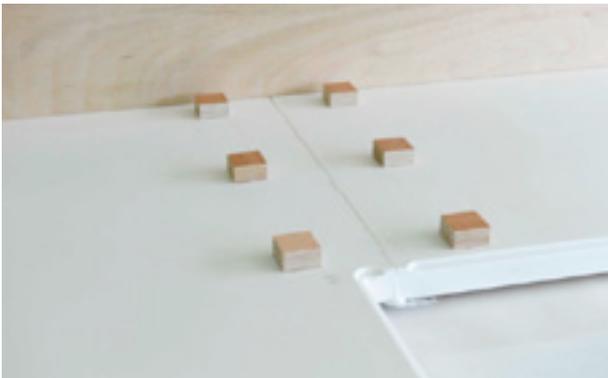
Limpie la junta con un trapo blanco, limpio, humedecido con alcohol desnaturalizado incoloro.



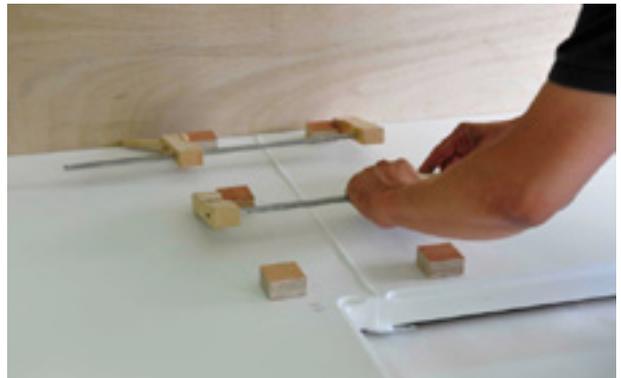
Aplique adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® en el listón de refuerzo.



Una las planchas, dejando un espacio de 2 mm. Use adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® para rellenar la junta.



Presione las planchas para cerrar la junta.



Sujételas con las mordazas, sin apretar demasiado.

G.4. FRENTES Y FALDONES

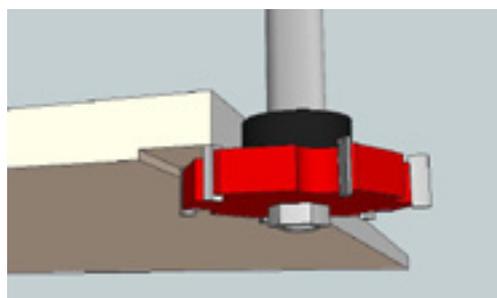
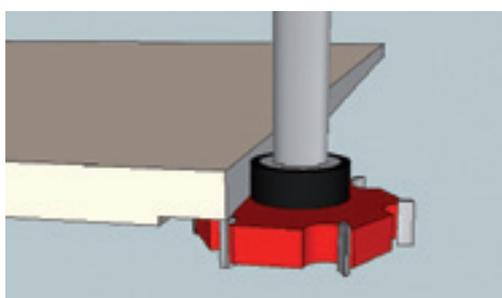
FALDÓN CON REBAJO

Un método recomendado para colocar el faldón es hacer un rebajo en el borde de la encimera. Esto hace que la junta sea más resistente y de una calidad superior, y permite colocar el faldón con mayor precisión.

Recomendamos este método para hacer mejores juntas en el faldón de planchas de colores moteados, ya que la parte inferior de estas planchas puede ser irregular o presentar burbujas de aire que pueden afectar a la calidad de las juntas. Siguiendo este procedimiento se eliminan dichos problemas.

Herramientas necesarias:

- Fresadora de 1400 W mínimo
- Fresa para hacer rebajos (ver abajo) o con fresadora CNC.



SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

1. Asegúrese de que la encimera está acabada hasta una fase en la que se han terminado todas las uniones y la encimera se ha dimensionado a 1,5 mm de su tamaño final.
2. Esto requiere que todos los cortes de contorno estén terminados, especialmente en las esquinas internas y externas.
3. Coloque la fresa para hacer rebajos en la fresadora; en el caso de una fresadora CNC, utilice la fresa apropiada.
4. Haga un rebajo de 13,5 mm x 2 mm en todos los bordes de la encimera que lo precisen.
5. Dé la vuelta a la encimera y lije el corte de la fresadora para asegurarse de que la superficie quede lisa.

Consejos útiles:

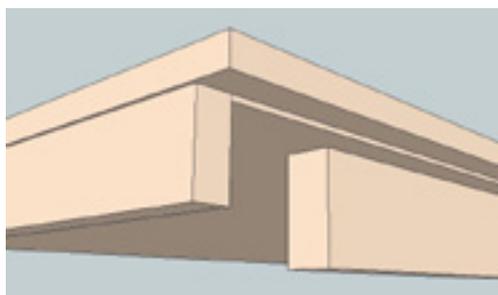
La fresa para hacer rebajos permite completar el rebajo en todos los bordes rectos y curvos sin necesidad de dar la vuelta a la encimera.
Donde sea posible, utilice una fresadora con la base lo más grande posible, ya que esto evita la inclinación durante la operación de corte.

FALDÓN SIN REBAJO

Los faldones de borde recto son tan importantes como las esquinas internas y externas en términos de la habilidad que se requiere para conseguir un acabado sin uniones visibles. El proceso para hacer un frente recto es más sencillo, pero igualmente requiere un acabado perfecto.

SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

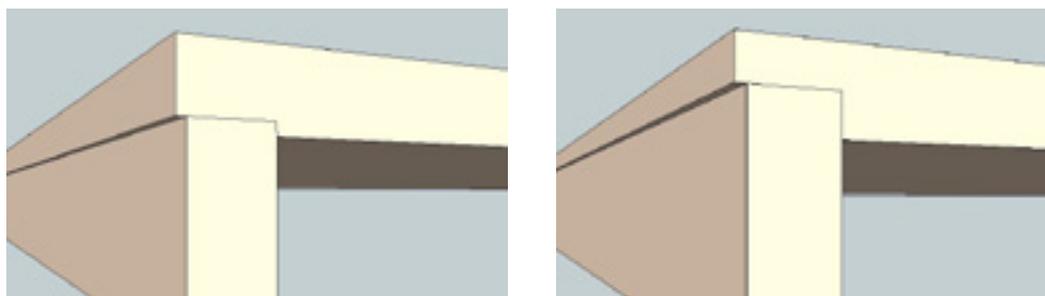
1. Corte el número necesario de listones para el faldón de DuPont™ Corian®, usando material del mismo color, lote y serie que el de la plancha. Es fundamental que las juntas del faldón no coincidan con las juntas de la encimera. En este punto es necesario planificar minuciosamente la distancia entre las juntas para asegurarse de que tengan una separación de 50 mm como mínimo.



Consejos útiles:

Al fijar los listones del borde en su sitio, compruebe que estén perfectamente alineados a 90 grados con la encimera.

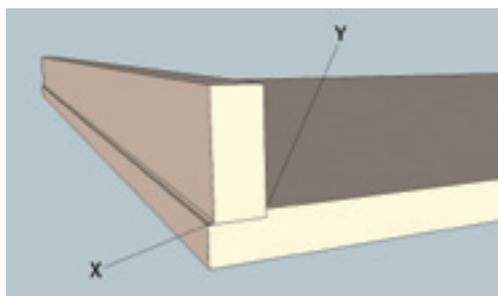
El ancho de los listones se puede calcular de la siguiente manera: El grosor de la encimera menos el grosor de la plancha más la profundidad del rebajo = ancho de los listones, tal como se muestra a continuación:



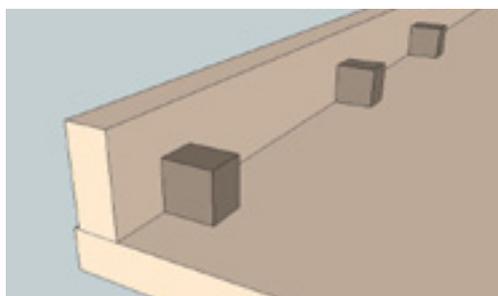
2. Lije el borde de los listones que se van a pegar al borde rebajado para conseguir un acabado liso.
3. Dé la vuelta a la plancha y haga una prueba con todos los listones del faldón.
4. Aplique una cantidad generosa de adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® en la zona rebajada para garantizar que toda la zona rebajada quede recubierta de forma homogénea.
5. Coloque los faldones contra el rebajo y la mordaza en posición usando una pequeña pinza o sargento, colocados cada 100 mm.
6. Asegúrese de que el cordón de adhesivo que se forma en el borde posterior de la junta se deja intacto y se deja secar.
7. Asegúrese de que el cordón de adhesivo que se forma en el borde frontal de la junta es continuo y se deja intacto.

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación



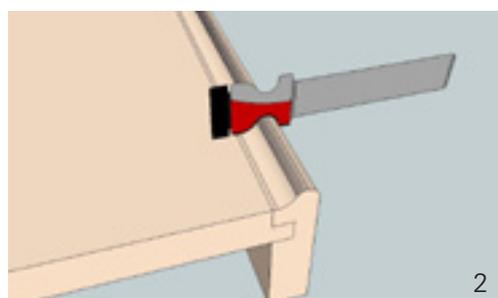
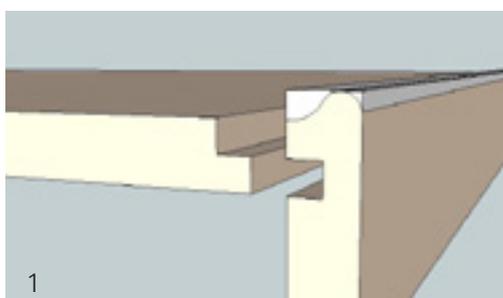
Deje que el adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® se una en los puntos x e y de la figura anterior. Si el cordón no es continuo en el punto x, vuelva a aplicar más adhesivo para juntas de DuPont™ Corian®. Otro método consiste en hacer un faldón de borde recto, sin rebajo: Detalle de frente sin rebajo. También es posible hacer un borde recto montado a tope directamente contra la parte inferior de la plancha de DuPont™ Corian®. Al utilizar esta técnica, asegúrese de que la plancha no presenta ningún defecto en la parte inferior. **Antes de hacer la junta, debe lijar siempre el borde del listón y la parte inferior de la plancha.**



Nota: Con los colores de la gama Stone también se utiliza esta técnica.

BORDE ANTI GOTEO

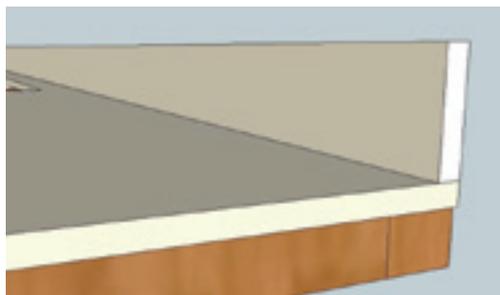
A diferencia de los otros bordes, para hacer un borde anti goteo la pieza se pega por delante. Para aplicar el frente, se pueden usar prensas G de 3 puntos de apriete o sargentos estándar para aplicar presión y permitir que las piezas queden bien pegadas. Un método recomendado consiste en dejar un rebaje en la plancha de DuPont™ Corian® y una ranura en el frente para conseguir una junta segura y precisa (véase la imagen 1). El resalte anti goteo se puede preformar usando una tupí o, alternativamente, se puede hacer con una fresadora de mano usando una fresa especial, tal como se muestra a continuación. (2).



G.5. COPETES

G.5.1. COPETE RECTO

Das Wandanschlussprofil (WAP) beschreibt eine Anbindung zur vertikalen Wand, die mit einer einfachen Este tipo de copete es un listón vertical contra la pared del fondo de la encimera y está unido a la encimera mediante una junta simple a tope. Este método es una forma rápida y sencilla de mejorar la instalación de la encimera de DuPont™ Corian®, y se puede pegar con adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® o silicona.



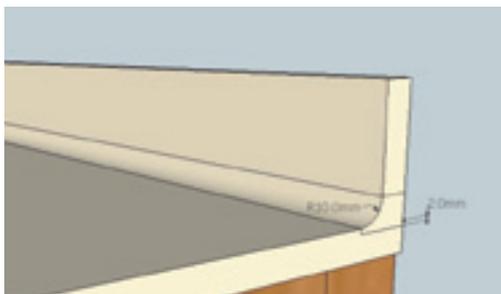
Copete recto

G.5.2. COPETE CÓNCAVO

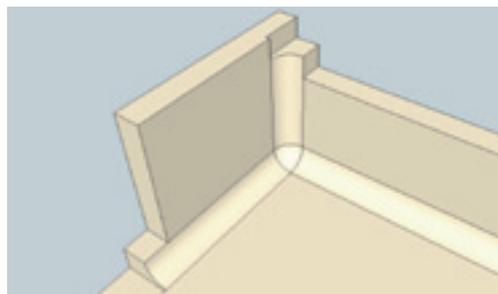
Este tipo de copete se crea insertando una pieza adicional en la junta, entre la encimera y el listón del copete, que está labrada en media caña para crear un fondo cóncavo sin junta aparente.

Uno de los métodos empleados es el del rebaje en la encimera:

Este método consiste en insertar una pieza con sección de 12 mm x 22 mm en un rebaje de 2 mm de la encimera para formar la base en la que se monta la base del copete. Esto proporciona el material adicional con el que se crea la forma cóncava, R 10 mm, entre la encimera y el copete.



Copete cóncavo



*Copete cóncavo: Detalle de la esquina.
Usando AK-8G de Albin Kraus o FRE317S de Virutex*

G.6. MONTAJE DE ELEMENTOS PREFORMADOS

La instalación un elemento moldeado de DuPont™ Corian® es un trabajo exigente y de precisión.

Es muy importante utilizar las herramientas apropiadas y que estén en perfecto estado. Las brocas y fresas han de estar bien afiladas, con las protecciones y guías precisas.

Para el montaje de cualquier elemento moldeado es indispensable el siguiente material:

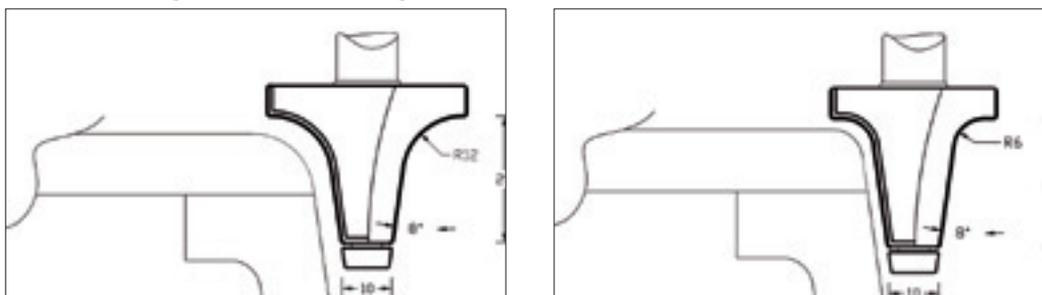
Montaje por debajo

1. Un banco de trabajo robusto y bien nivelado, apropiado para montar el elemento moldeado en la plancha.
2. Fresadora de 1400 W, como mínimo, con aro copiador y pinza de 12 mm.
3. Una plantilla exacta para el modelo que se va a instalar, o las dimensiones y ángulos correctos para cortar con una fresadora CNC.
4. Las dos fresas recomendadas para la instalación de elementos por debajo:

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación

- Fresa recta de 10 mm, de un filo
- Fresa para refundir fregaderos (véase imagen inferior)



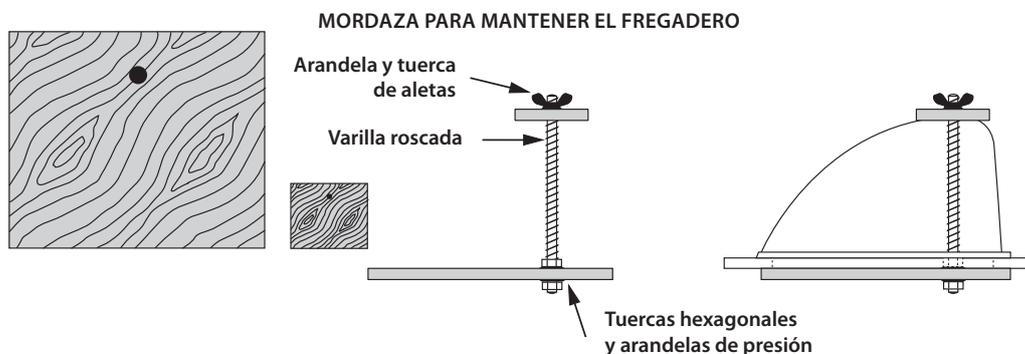
Ejemplos de fresas para el refundido de fregaderos y piletas de DuPont™ Corian®

Para más información, puede visitar las páginas web de los siguientes proveedores de herramientas:

- www.titman.co.uk - www.albinkraus.at
- www.festool.com - www.leitz.org

SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

1. Dé la vuelta a la plancha y lije la zona donde va a pegar el elemento moldeado para que quede lisa.
2. Coloque la plantilla que ha hecho usted mismo (con la plancha todavía al revés).
3. Trabaje con una fresadora de 1400 W, como mínimo, con un manguito guía y una fresa recta de un filo. Corte la abertura.
4. Retire la plantilla y compruebe si el fregadero se ajusta correctamente. Fije con adhesivo termofusible pequeños bloques alrededor del fregadero, si no está rebajado. Céntrelo en la abertura.
5. Puede pegar directamente el fregadero a la plancha de DuPont™ Corian® sin utilizar soportes mecánicos, siempre y cuando la plancha y el fregadero se hayan lijado y limpiado antes de aplicar el adhesivo.
6. Asegúrese de que el borde del fregadero no presenta irregularidades (haga primero una prueba).
7. Limpie la superficie de contacto del fregadero y de la plancha con alcohol desnaturalizado incoloro.
8. Aplique adhesivo para juntas de DuPont™ Corian® formando un cordón grueso alrededor del perímetro interno del fregadero, a unos 7 mm del borde.
9. Dé la vuelta al fregadero y póngalo en la posición correcta contra los tacos de referencia. Asegúrese de que está bien colocado.
10. Haga presión sobre el fregadero.
11. Mantenga presionado el fregadero con la mordaza especial (o un dispositivo apropiado) hasta que el adhesivo se endurezca.



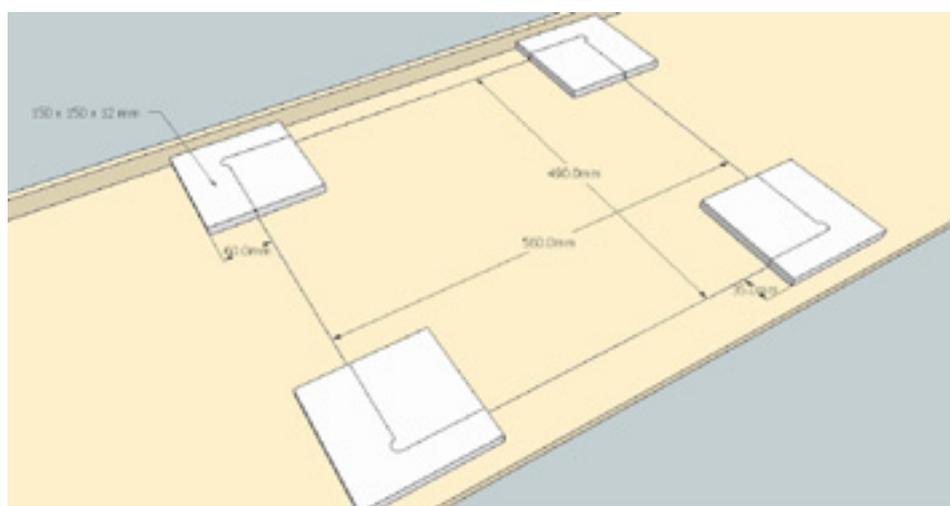
12. Una vez que el adhesivo se haya endurecido, retire la mordaza y dé la vuelta al fregadero.
13. Refunda el borde sobrante de la encimera con la fresa para reparar fregaderos (véase "Ejemplos de fresas"), hasta el borde del fregadero.
14. Termine lijando la encimera y el fregadero según el método habitual.

G.7. ABERTURAS PARA PLACAS DE COCINA

DuPont recomienda que las aberturas de placas de cocina se hagan directamente en el taller, porque las técnicas son complicadas y es más difícil hacerlas en el lugar de la instalación. Según el tipo de placa de cocción, se deberán utilizar diferentes métodos para encastrarla.

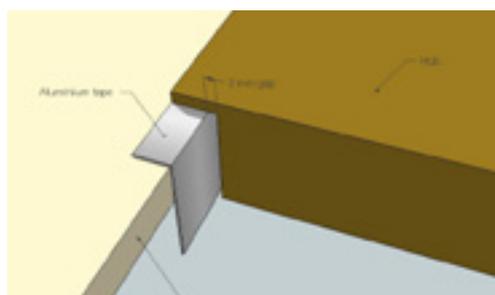
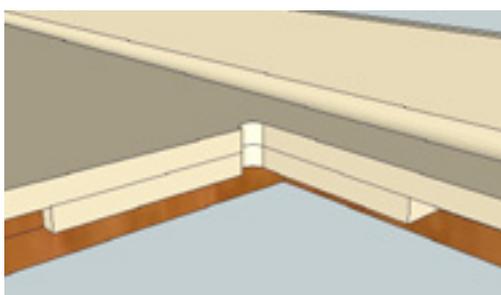
G.7.1. MÉTODO DE ABERTURA REFORZADA (ES EL MÉTODO OBLIGATORIO PARA INSTALAR PLACAS DE COCCIÓN CUADRADAS)

Este es método obligatorio para instalar placas de cocción rectangulares. Es la mejor técnica y la que ofrece mayor resistencia para evitar que se produzcan grietas en la zona alrededor de la placa de cocción. La técnica descrita está patentada solo por DuPont. (Para una explicación más detallada sobre este método, consulte nuestro Manual de Transformación, Capítulo 8, 'Aberturas en DuPont™ Corian®', o bien póngase en contacto con su proveedor de DuPont™ Corian®).



SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

1. Utilizar únicamente una fresadora con fresa recta bien afilada de widia, de mínimo 10 mm de diámetro. Esta es la única herramienta recomendada para este procedimiento.
2. Use siempre la plantilla correcta según el tamaño del voladizo de la placa.
3. Lije cuidadosamente todos los bordes interiores para eliminar cualquier resquebrajadura. Las aristas superior e inferior se han de lijar con un radio mínimo de 1,5 mm, hasta que queden lisas y redondeadas.
4. Las esquinas se han de lijar con especial cuidado, ya que son la parte más vulnerable. Todas las esquinas se deben reforzar con otra pieza de DuPont™ Corian®, pegada con adhesivo para juntas de DuPont™ Corian®. Deje una separación de 3 mm, como mínimo, entre la abertura de la encimera y el borde de la placa. Si es posible, deje más espacio (véase detalle inferior).
5. Ponga cinta reflectante de aluminio 3M Scotch® (ref. 425 ó 427) en toda la abertura, sobre el borde superior donde descansa el borde de la placa, doblando el resto hacia dentro de la abertura.
6. Las cuatro esquinas deberían cubrirse con 2 capas de cinta, solapando todos los bordes.



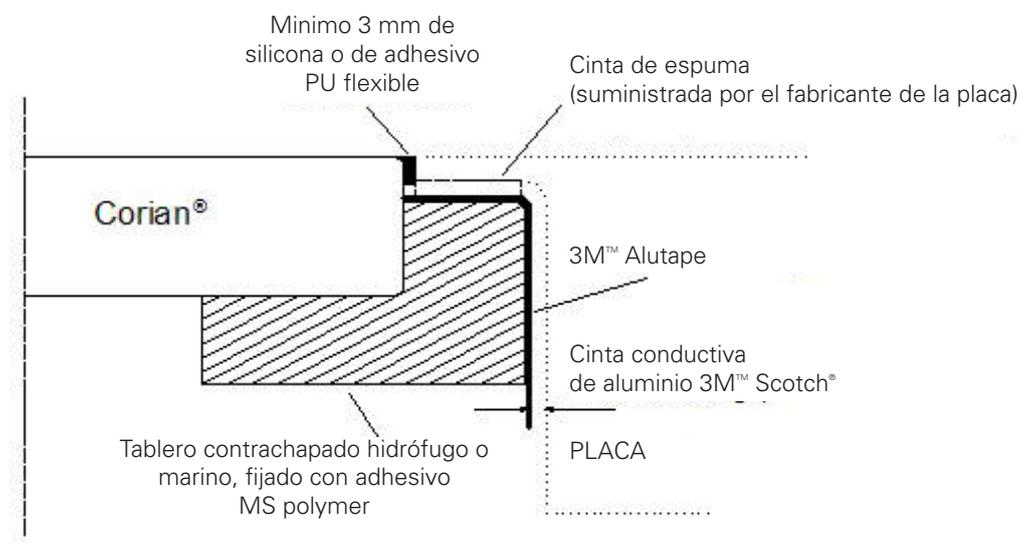
DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación

Nota: Para evitar daños producidos por el calor, en las instalaciones con copete de DuPont™ Corian® al fondo de altura completa o panelados de paredes completas de DuPont™ Corian®, es importante dejar un espacio de 100 mm como mínimo en caso de una cocina de gas. Esto se puede conseguir haciendo un saliente en la encimera. Este diseño permitirá conseguir una anchura superior en la encimera de DuPont™ Corian® donde se va a colocar la placa.

Si la placa de cocción no se instala siguiendo estas instrucciones, la garantía de DuPont perderá validez.

Nota: Aunque no es recomendable instalar una placa de cocina enrasada en una encimera de DuPont™ Corian®, ésta quedará cubierta por la garantía de DuPont si se siguen las siguientes instrucciones:



SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

1. La abertura se ha de hacer con una fresadora con fresa recta, bien afilada, de carburo, de mínimo 10 mm de diámetro. Use siempre la plantilla correcta para que la abertura sea mínimo 3 mm más grande que el perímetro exterior de la placa.
2. Todos los bordes interiores se han de lijar minuciosamente para eliminar cualquier marca de corte. Los bordes superior e inferior se han de redondear para que tengan un radio mínimo de 1,5 mm y queden lisos.
3. Fije el soporte de madera contrachapada resistente a la humedad a la encimera de DuPont™ Corian® con un adhesivo de polímero, aplicado alrededor de toda la abertura. Proteja el soporte con cinta reflectante de aluminio 3M™ Scotch®.
4. Aplique la cinta de espuma suministrada por el fabricante de la placa de cocción y centre la placa en la abertura. Selle la separación de 3 mm alrededor de todo el enrasado con selladora resistente al calor o con un adhesivo de polímero.

ASPECTOS A TENER EN CUENTA

- Instale la placa de cocción tal como se describe en el manual de instalación del fabricante.
- Cuando se usan placas de inducción, es necesario que haya ventilación de aire debajo de la encimera de DuPont™ Corian®.
- Compruebe que ha aplicado todo el material aislante necesario.

Nota: Cualquier modificación realizada en la encimera después de la instalación por personal no autorizado podría anular la garantía.

G.8. BASTIDORES Y SOPORTES

Todas las encimeras de DuPont™ Corian® se han de apoyar sobre un bastidor perimetral robusto con el fin de mantener nivelada y correctamente apoyada la encimera durante toda su vida útil. Los distintos diseños y voladizos suponen diferentes desafíos en los bastidores de apoyo. El bastidor perimetral se puede colocar in situ y la encimera de DuPont™ Corian® se coloca sobre el bastidor. La técnica que se utiliza más habitualmente consiste en crear un bastidor perimetral en el taller y pegarlo a la encimera con un adhesivo flexible. Durante la instalación, la nivelación perfecta se consigue ajustando el bastidor y la encimera como una unidad.

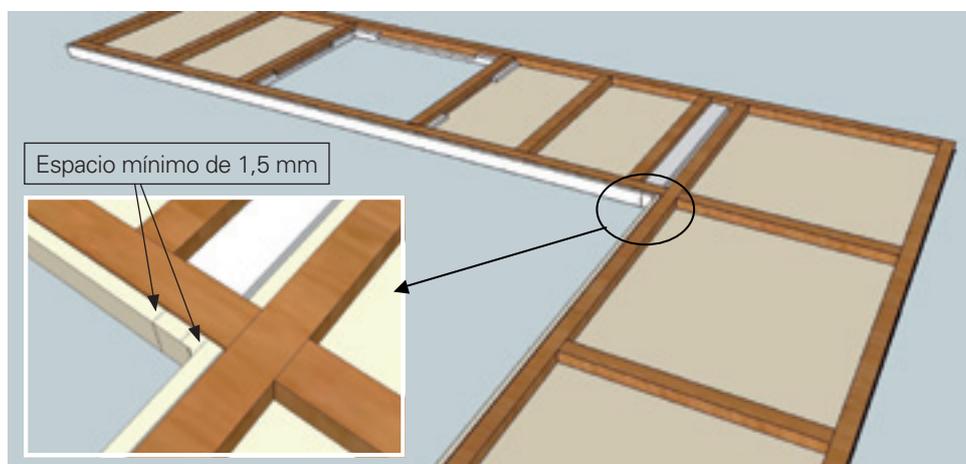
El bastidor perimetral se ha de pegar a la plancha de DuPont™ Corian® con silicona, adhesivo de neopreno para paneles o adhesivo flexible de poliuretano, dejando una distancia de 1,5 mm entre la plancha de DuPont™ Corian® y el bastidor.

Existen tres tipos de materiales que se pueden usar para hacer un bastidor de apoyo para encimeras de cocina de DuPont™ Corian® u otras aplicaciones:

- Tablero de fibras prensadas (MDF) resistente a la humedad
- Tablero aglomerado resistente a la humedad
- Tablero contrachapado resistente a la humedad

El bastidor debe tener obligatoriamente elementos de soporte delante, detrás y a los lados. El soporte frontal y posterior ha de ser de una pieza continua. Lo ideal es trabajar con dos capas de tableros unidos. Ejemplo: 12mm para la primera capa y 16 mm para la segunda capa. Los travesaños intermedios deben colocarse con una distancia máxima de 600 mm para dar más resistencia y facilitar la sujeción.

Es necesario dejar un espacio mínimo de 1,5 mm entre el bastidor y el frente de DuPont™ Corian® para permitir la dilatación de los diferentes materiales.



Es preferible utilizar un bastidor de soporte (véase el gráfico). Sin embargo, en caso de usar un soporte completo (tablero), éste solo quedará cubierto por la garantía limitada de 10 años de DuPont si se usa un adhesivo flexible para pegar el tablero a la plancha de DuPont™ Corian®.

En el caso de usar un tablero completo debajo de la encimera, el refuerzo de las juntas sigue siendo obligatorio.

Nota: Todas las juntas se han de reforzar con DuPont™ Corian®. Para encimeras con una anchura superior a 760 mm, ponga la junta en el voladizo, no sobre el armario.

G.9. TERMOFORMADO

La composición de DuPont™ Corian® permite crear formas mediante termoformado. Para ello, siga las instrucciones que se ofrecen a continuación. La mayoría de los colores de DuPont™ Corian® debe calentarse entre 160° C y 165° C para poder ser moldeados. Si la temperatura de termoformado es demasiado baja, el material puede resultar demasiado rígido y puede degradar el producto. A temperaturas por encima de 170° C, las planchas de DuPont™ Corian® se pueden agrietar o blanquear hasta un nivel inaceptable.

El tiempo de calentamiento puede variar dependiendo del tipo de horno y de las dimensiones de la pieza que se va a termoformar. Las prensas de platos calientes trabajan más rápido y son más eficientes.

Nota: Los colores translúcidos de la serie Illumination de DuPont™ Corian® requieren una temperatura de termoformado inferior debido a sus características únicas. En estos colores se obtienen mejores resultados a 145° C - 150° C. Esta temperatura minimizará cualquier blanqueamiento de la plancha.

La siguiente tabla proporciona una guía de los tiempos de calentamiento en el horno:

ESPESOR DE LA PLANCHA	TEMPERATURA DEL HORNO	TIEMPO DE CALENTAMIENTO*
6 mm	160°C -175°C	15-30 min
12 mm	160°C -175°C	25-45 min
19 mm	160°C -175°C	35-50 min

* Tiempo aproximado dependiendo del tipo de horno utilizado

Para más detalles, consulte el Manual de Transformación de DuPont™ Corian® de 2012 o contacte con el departamento técnico.

Nota: Si la temperatura del horno excede los 175° C, la superficie podría calentarse demasiado antes de que el interior de la plancha alcance la temperatura de termoformado. No exceda esta temperatura. Antes de iniciar el termoformado, se ha de hacer una prueba para calibrar el horno y determinar los valores ideales de tiempo/temperatura de termoformado.

Es importante preparar correctamente el material para lograr unos buenos resultados.

El radio de curvatura es uno de los aspectos más importantes.

En la siguiente tabla se indica el radio interior mínimo permitido para el termoformado de las planchas de DuPont™ Corian® de espesor estándar:

ESPESOR DE LA PLANCHA	RADIO INTERIOR MÍNIMO
6 mm	25 mm
12 mm	50 mm
19 mm	127 mm

Sin embargo, al hacer un rebaje en la zona del radio, podemos reducir el radio por debajo de estas directrices recomendadas. Los radios mínimos serán diferentes según el tipo de color utilizado (p.ej. colores moteados). Para más información, consulte el Manual de Transformación.



G.10. REVESTIMIENTO DE PAREDES

Utilice planchas de DuPont™ Corian® de 4 y 6 mm sólo para aplicaciones verticales.

La garantía limitada de instalación de 10 años solo es válida para planchas de DuPont™ Corian® de 4 y 6 mm usadas para aplicaciones verticales.

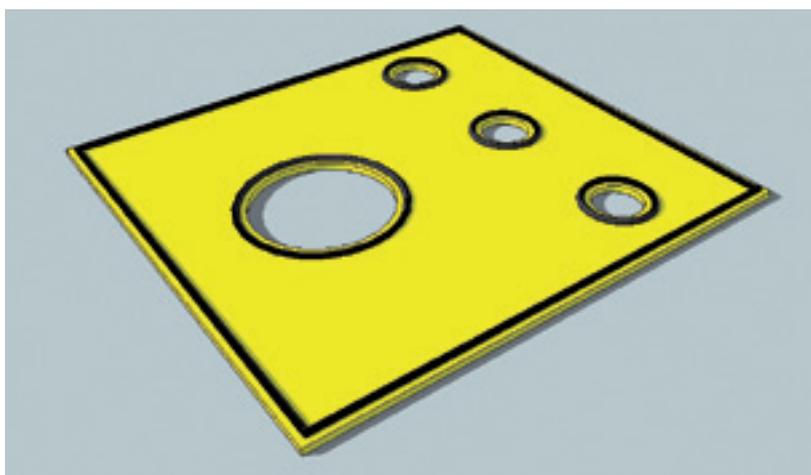
Un elemento esencial en cualquier aplicación vertical es que la plancha de DuPont™ Corian® ha de ajustarse a las dimensiones y los ángulos de la pared existente.

Soportes ideales para una buena adherencia en superficies verticales:

- Tablero de yeso hidrófugo
- Madera contrachapada resistente a la humedad
- Tablero de fibras prensadas (MDF)
- Embaldosados firmes
- Revestimiento de cartón-yeso
- Madera contrachapada

SIGA ESTAS INSTRUCCIONES

1. Corte todas las planchas para el revestimiento y compruebe si las dimensiones son apropiadas. Deje un espacio de 3 mm por lo menos (1 mm por metro lineal) para la dilatación. Es indispensable para poder beneficiarse de la garantía de DuPont.
2. Limpie el dorso de las planchas Corian® con un trapo limpio, humedecido en alcohol desnaturalizado incoloro.
3. Aplique adhesivo flexible de poliuretano o silicona sobre el dorso de las planchas de DuPont™ Corian® siguiendo estas indicaciones:
 - Aplicar un cordón continuo de adhesivo siguiendo el contorno de la plancha de DuPont™ Corian®, a unos 25 mm aproximadamente del borde.
 - Luego ponga puntos de silicona de unos 30 mm aproximadamente, con una separación aproximada de 200 mm uno de otro, sobre la plancha. Aplique un cordón de silicona continuo alrededor de cualquier abertura, p.ej. enchufes, a 20 mm del borde.
 - Para evitar tener que utilizar un sistema para mantener la plancha de Corian® contra la pared, puede aplicar adhesivo termofusible en el dorso de la plancha inmediatamente antes de montar la plancha.
 - Ponga la plancha de DuPont™ Corian® contra la pared y presione firmemente. Utilice una regla para cerciorarse de que no quede torcida.



Atención:

DuPont™ Corian® no es apropiado para saunas, piscinas ni salas de vapor. Debido a la influencia de una constante exposición a la humedad, los coeficientes de dilatación y contracción son imposibles de controlar. Este tipo de aplicaciones no está cubierto por la garantía de DuPont. Se ha de prever el uso de una subestructura y métodos de fijación especiales.

DuPont™ Corian®

Resumen de Técnicas de Transformación

G.11. LIJADO Y ACABADO

El acabado de DuPont™ Corian® es una parte muy importante a fin de que el usuario final pueda valorar su capacidad para transformar DuPont™ Corian®.

Antes de lijar una superficie de DuPont™ Corian®, debe eliminar el polvo y las partículas de suciedad con un paño humedecido con agua jabonosa.

El acabado puede variar en función de los requisitos de cada cliente. Sin embargo, siempre aconsejamos el **acabado mate o satinado** porque facilita el mantenimiento cotidiano de las superficies

Nivel de acabado	Mate		Satinado		Brillante
	Colores lisos y veteados		Colores no lisos y no veteados		Todos los colores
Familias de colores de DuPont™ Corian®	Genesis, Venaro y Design Portfolio (no moteados)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra y Design Portfolio (moteados)		Todas las familias
Procedimiento					
Paso 1	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
Paso 2	60 μ	120 P	60 μ	120 P	60 μ
Paso 3	Scotch-Brite™ 7447 marrón o almohadilla de matizado similar	180 P	30/40 μ	180 P	30 μ
Paso 4		Scotch-Brite™ 7447marrón o almohadilla de matizado similar	Scotch-Brite™ 7448gris O bien Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 o Abralon® o similar	240 P	15 μ
Paso 5			Papel absorbente	320/360 P	9 μ
Paso 6				Scotch-Brite™ 7448 gris O bien Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 o Abralon® o similar	Pasta abrillantadora Festool o similar
Paso 7				Papel absorbente	

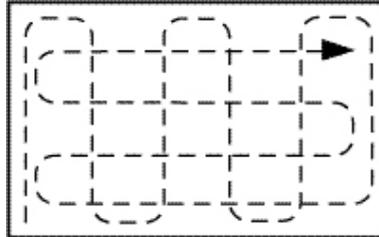
Después de determinar el grano inicial apropiado, pase progresivamente a un grano más fino, limpiando siempre el polvo de abrasión cuando pasa de uno a otro.

DuPont™ Corian®

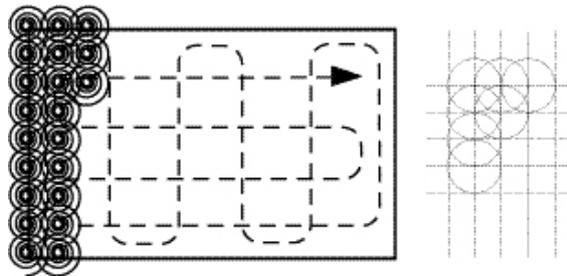
Resumen de Técnicas de Transformación

No aplique excesiva presión sobre la lijadora. Ponga la máquina en marcha y desplácela sobre la superficie de DuPont™ Corian® con una presión uniforme.

Haga los ciclos sucesivos de lijado trabajando de arriba abajo y de izquierda a derecha, en pequeños movimientos circulares y solapando los bordes, pero sin redondearlos. (Se recomienda hacer ciclos de lijado de dos pasadas = 3 veces en cada dirección en un ciclo).

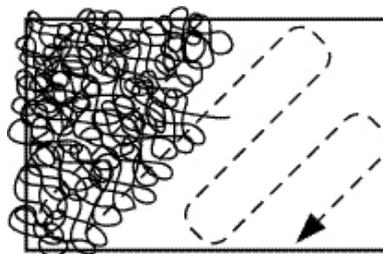


Desplace la lijadora haciendo pequeños movimientos circulares de arriba abajo y de izquierda a derecha, superponiendo las zonas de lijado en la medida necesaria en todos los movimientos. Limpie el disco de lijado y la superficie de DuPont™ Corian® después de cada ciclo.



Nota: Utilice la posición de lijado grueso (en algunas máquinas) cuando trabaja con papel de grano 100 o 80 μ , o de grano P 100. Con lijas más finas, trabaje en la posición de abrillantado.

Para hacer el lijado fino, trabaje haciendo formas de "8" en movimientos aleatorios, no de arriba abajo y de izquierda a derecha, sino en diagonal. También debe trabajar así para el acabado con papel absorbente.



Observaciones importantes:

- No aplique demasiada presión sobre la lijadora.
- Mantenga una presión uniforme.
- Trabaje siempre a la misma velocidad.
- Utilice las herramientas apropiadas.
- Reemplace los discos de lija gastados.
- Para lijar superficies horizontales sin perfiles, se recomienda utilizar un plato de soporte duro.

H. INFORMACIÓN SOBRE LA GARANTÍA

DuPont ofrece dos niveles de garantía para DuPont™ Corian®: garantía del producto y de la instalación.

La “Garantía del producto” es común para todos los productos de DuPont™ Corian® y protege contra todo defecto de fabricación, durante un período de diez (10) años desde la fecha de compra.

La “Garantía limitada de instalación de diez (10) años” ofrece una cobertura superior. Sólo es válida cuando los trabajos de transformación y de instalación han sido realizados por talleres miembros de la red Quality Network de DuPont™ Corian®. Esta garantía limitada de instalación prolonga la garantía de producto y protege contra todo defecto de transformación o instalación en el producto terminado.

Para más información, puede ponerse en contacto con su distribuidor local autorizado.

Este documento es una traducción de cortesía del documento original en inglés.

Tenga en cuenta que solo la versión original en inglés tiene valor legal y es válida hasta que sea reemplazada.

ACCIONES RECOMENDADAS

- Es importante que los elementos de DuPont™ Corian® siempre puedan moverse.
- Deje siempre por lo menos 3 mm de holgura para permitir la dilatación y contracción del material DuPont™ Corian®.
- Siempre debe redondear las esquinas interiores, debido al riesgo de concentración de esfuerzos.
- Lije siempre los bordes para que queden lisos y para eliminar cualquier melladura o entalladura.
- La plancha de DuPont™ Corian® siempre se debe pegar al bastidor con un adhesivo flexible.

ACCIONES A EVITAR

- No atornille directamente en los elementos de DuPont™ Corian®.
- No utilice una sierra de vaivén para cortar los elementos de DuPont™ Corian®.
- No utilice otros adhesivos hacer juntas entre elementos de DuPont™ Corian®.
- Las juntas de las planchas de DuPont™ Corian® no deben coincidir con los aparatos que emiten calor.
- No utilice un tablero entero para apoyar la plancha de DuPont™ Corian® en instalaciones con aparatos que emiten calor.

Para información adicional, por favor contacte con su distribuidor autorizado o su Asistente Quality Network.

Fax General +32 24 03 53 44
Email General BI-Warranty@dupont.com

País	Números gratuitos
Austria	0800 28 15 55
Bélgica	0800 95 165
Francia	0800 91 73 69
Alemania	0800 18 17 228
Irlanda	1800 511 716
Italia	800 785 521
Luxemburgo	0800 23 784
España	900 963 241
Suiza	0800 83 57 85
Holanda	0800 02 32 165
Reino Unido	0800 23 40 576

La información contenida en este manual de transformación es ofrecida de manera gratuita por E.I. du Pont de Nemours and Company o sus compañías afiliadas. Está basada en los datos técnicos que E.I. du Pont de Nemours and Company o sus compañías afiliadas consideran fiables y está destinada a personas que tienen conocimientos en estas áreas técnicas según su criterio y bajo su propia responsabilidad. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños ocurridos por el uso de la información contenida en este documento, en su totalidad o en parte, por un comprador de las superficies sólidas DuPont™ Corian®. El logotipo del óvalo de DuPont, DuPont™ y Corian® son marcas registradas o marcas comerciales de E.I. du Pont de Nemours and Company o de sus compañías afiliadas. Copyright E.I. du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados. Impreso en Bélgica.



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

DPS-00-1874-14 - El logo oval de DuPont, DuPont™, The miracles of science™, Endless Evolution, el logo de Endless Evolution y Corian® son marcas comerciales registradas o marcas registradas o con derechos de copyright de E. I. du Pont de Nemours and Company o sus asociados. Sólo DuPont produce Corian®. Copyright © E. I. du Pont de Nemours and Company o sus asociados. Todos los derechos reservados. Este documento está protegido por todas las leyes que sean de aplicación. Otros logos, marcas comerciales registradas o marcas comerciales corresponden a sus propietarios respectivos.

Imagen de portada: Cocina en apartamento privado. Encimera hecha en DuPont™ Corian®, color Glacier White. Foto DuPont™ Corian®, todos los derechos reservados.