

ARK LAM

www.arklam.es
arklam@arklam.es

Tel.: 0034 964 913 171
Fax.: 0034 964 657 426

Ctra. de Alcora, Km. 7,5
12130 Sant Joan de Moró
Castellón (Spain)



TECHNICAL PRODUCT MANUAL | ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ПРОДУКТУ - 12MM

ARK
LAM



ARK LAM

Technical product manual

Техническое руководство по продукту

SUPER SIZE 1500x3200x12 COLLECTION

COUNTERTOP / 12 mm
СТОЛЕШНИЦА

ENGLISH - RUSSIAN

ARK
LANI

4	ARKLAM
6	PHILOSOPHY ФИЛОСОФИЯ
8	PRODUCT ПРОДУКЦИЯ
14	ANALYSIS АНАЛИЗ
24	ECO ARKLAM ЭКО ARKLAM
34	LOADING ПОГРУЗКА
44	CUTTING РАСПИЛ
50	EDGES КРОМКИ
54	OVERHANGS НАВЕСНЫЕ ПАНЕЛИ
58	INSTALLATION МОНТАЖ
64	CLEANING УХОД

APPLICATIONS ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

INTERIOR DESIGN
COUNTERTOPS
PUBLIC SPACES
SANITATION
REMODELING

ИНТЕРЬЕРЫ
СТОЛЕШНИЦЫ
ОБЩЕСТВЕННЫЕ ЗДАНИЯ
САНИТАРНЫЕ УЧРЕЖДЕНИЯ
РЕМОНТ



ARK LAM

COUNTERTOP / **12** mm
СТОЛЕШНИЦА / **12** mm

ARKLAM 12 mm FOR COUNTERTOP ARKLAM 12 мм для разделочных кухонных столов

Arklam collection 12mm is a new ceramic concept that provides solutions for kitchen countertop with character and personality. Born as a result of a deep study of decorative trends and the most contemporary demands.

Its large dimensions, 1500x3200mm, and the extremely high-performance technical features make it an ideal material for the most demanding product applications such as kitchen countertops.

Коллекция Arklam 12 мм – это новое слово в керамике, продукт, специально разработанный для оригинальных кухонных столешниц на основе тщательного изучения последних тенденций декоративного искусства и спроса.

Крупные размеры (1500 x 3200 мм) и отменные технические характеристики превращают Arklam в материал, идеально подходящий для поверхностей повышенных требований, какими являются кухонные столешницы.

100% Made in Spain

100 % сделано в Испании

www.arklam.es

“HARD WORK
IS THE KEY TO SUCCESS”

«УПОРНЫЙ ТРУД –
КЛЮЧ К УСПЕХУ»



The creation of ARKLAM is the result of a project based on our long experience in the ceramic industry, being an established company in the market, with years of experience behind us yet, a company that believes in a work well done and with broad future horizons. Our philosophy is based on the values of quality work, innovation, expertise and service.

Our main objective is to maintain a preferential and direct contact with all our clients, offering personal attention and dedication that seeks maximum satisfaction, which is the engine of our goals that are reached through perseverance, enthusiasm and involvement.

Создание компании ARKLAM – результат проекта, в основу которого положен наш богатый опыт в области керамического производства; мы – фирма, твердо стоящая на рынке, в пользу которой говорят годы накопленного опыта, фирма, которая полагается на отлично выполненную работу, фирма, стремящаяся к новым горизонтам.

Наша рабочая философия строится на ценностях качества, труда, инноваций, опыта и отличного обслуживания.

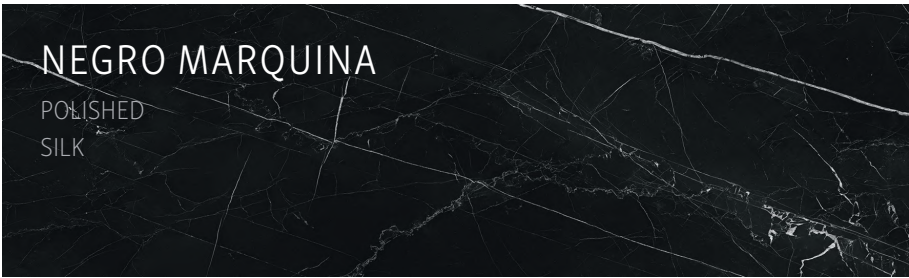
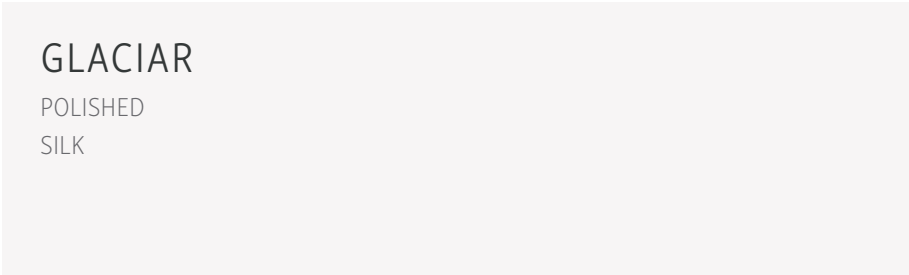
Наша главная цель – поддержание прямых контактов со всеми нашими клиентами, индивидуальный подход и стремление полностью удовлетворить их требования. Труд – это средство к достижению наших целей, это питательная среда работы, направленной к результату, достичь который возможно только благодаря упорству, энтузиазму и соучастию.



Smart Kitchen



COLLECTIONS | КОЛЛЕКЦИИ



COLORED SINTERED MASS
ЦВЕТНАЯ СПЕЧЕННАЯ МАССА

Arklam 12mm is a coloured body porcelain with which we created amazing designs for countertops of sophisticated kitchens in two different finishes. Satin matte, highly resistant and polished, with a mirror reflection that brings depth and elegance.

Arklam 12 мм – это цветная спеченная масса, благодаря которой мы можем обеспечить практически любой дизайн в двух вариантах для столешниц самых изысканных кухонь. Матовый сатин –повышенная прочность. Полированный – его зеркальная поверхность придает кухонному гарнитуру глубину и элегантность.



THICKNESS | ТОЛЩИНА



PROPERTIES | СВОЙСТВА

	Highly UV resistant Устойчивость к ультрафиолету		Resistant to scratches Царапоустойчивость
	Frost resistant Устойчивость к заморозкам		Resistant to stains Пятноустойчивость
	Waterproof Водонепроницаемость		Recyclable Рециклинг
	Resistant to high temperatures Устойчивость к высоким температурам		Easy to clean Легкий уход

ANALYSIS



TECHNICAL CHARACTERISTICS
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ



	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ	REFERENCE STANDARD/ СТАНДАРТНАЯ НОРМА	VALUE REQUIRED/ ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	MEAN VALUE/ ПОЛУЧЕННОЕ СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ
--	--	--	---------------------------------------	--

DIMENSIONAL CHARACTERISTICS Permissible deviation from work size. РАЗМЕРЫ Допустимое отклонение от размера производителя.	Length and width/ Длина и ширина	EN-ISO 10545-2	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
	Thickness/ Толщина		± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 % / ± 0,5 mm
	Warpages of edges/ Ровность краев		± 0,5 % / ± 1,5 mm	± 0,5 % / ± 1,5 mm
	Wedging/ Косоугольность		± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
	Flatness/ Ровность поверхности		± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm

CHEMICAL CHARACTERISTICS ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	Resistance to household cleaning products and swimming pool additives/ Устойчивость к бытовым чистящим средствам и добавкам для бассейнов.	EN-ISO 10545-13	GB Min./ МИН. GB	Resist (GA)/ СООТВЕТСТВУЕТ (GA)
	Resistance to acids and bases in low concentration/ Устойчивость к кислотам и основаниям низкой концентрации.	EN-ISO 10545-13	As indicated by manufacturer/ УКАЗАНА ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ	Resist (GLA)/ СООТВЕТСТВУЕТ (GLA)
	Resistance to staining/ Устойчивость к образованию пятен.	EN-ISO 10545-14	Class 3 min./ МИН. Clase 3	Class 5/ КЛАСС 5

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ	REFERENCE STANDARD/ СТАНДАРТНАЯ НОРМА	VALUE REQUIRED/ ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	MEAN VALUE/ ПОЛУЧЕННОЕ СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ
--	--	--	---------------------------------------	--

PHYSICAL CHARACTERISTICS ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	Water adsorption/ Водопоглощение	EN-ISO 10545-3	≤ 0,5 %	≤ 0,2 %
	Breaking strength/ Прочность на излом	EN-ISO 10545-4	≥ 1300 N	Standard overtakes/ Превышение нормы
	Bending strength/ Прочность на сжатие	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm²	Standard overtakes/ Превышение нормы
	Resistance to deep abrasion / Стойкость к глубокому истиранию	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm³	≤ 135 mm³
	Resistance to abrasion utility - PEI/ Стойкость к истиранию - PEI	EN-ISO 10545-7	Indicate the result/ Показать результат	3 - 5
	Lineal thermal expansion/ Линейное тепловое расширение	EN-ISO 10545-8	Indicate the result/ ПОКАЗАТЬ РЕЗУЛЬТАТ	≤ 9 X 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Thermal shock resistance/ Сопротивление тепловому удару	EN-ISO 10545-9	Pass test/ преодолеть тест.	Resist/ Соответствует
	Mohs surface hardness/ Твердость по шкале Мооса	EN 101	Indicate the result/ ПОКАЗАТЬ РЕЗУЛЬТАТ	5 - 6
	Frost resistance/ Морозостойкость	EN-ISO 10545-12	Pass test/ ПРЕОДОЛЕТЬ ТЕСТ	Resist/ Соответствует



ANTI-POLLUTANT ACTION
ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОТИВ
ЗАГРЯЗНЕНИЯ СРЕДЫ

100 m² of ARKLAM = 30 TREES

Within 6 hours, 100 m² of ARKLAM can purify the air by extracting an amount of NO₂ equal to 30 trees or bushes with a leaf coverage of 22 m².

100 м2 ARKLAM = 30 деревьев

За 6 часов 100 м2 материала ARKLAM очищают воздух от NO₂ так же эффективно, как 30 деревьев или кустарников с площадью листы, эквивалентной 22 м2.



BACTERICIDAL EFFECT
БАКТЕРИЦИДНАЯ
ЭФФЕКТИВНОСТЬ

During our lifetime, we are constantly exposed to high levels of bacteria.

ARKLAM removes all bacteria, give rise to an anti-bacterial surface.

В течение нашей жизни мы входим в контакт с огромным числом бактерий.

С помощью ARKLAM бактерии уничтожаются, благодаря его бактерицидным свойствам его поверхности.



SELF-CLEANING
ЭФФЕКТИВНОЕ
САМООЧИЩЕНИЕ

Hidrofility - less water needed.

With ARKLAM, any cleaning tasks become easier and more enjoyable since less quantities of detergents and cleaning products are needed.

Водоотталкивающая поверхность – меньший расход моющих средств

Поверхность ARKLAM облегчает смывание остатков грязи и позволяет снизить использование моющих веществ и материалов.



ODORLESS
ЭФФЕКТИВНОЕ
ПОГЛОЩЕНИЕ ЗАПАХОВ

Photocatalysis' advantages:
No bad odors.

Thanks to ARKLAM, the indoor air quality is improved by reducing toxic substances and other unpleasant smells arising from dirtiness.

Польза фотокатализа: устранение неприятных запахов

Благодаря свойствам ARKLAM, повышается качество воздуха в жилище: уменьшается количество токсичных веществ и неприятных запахов, издаваемых отходами.



ARKLAM: UNALTERABLE PROPERTIES

ARKLAM: СТОЙКОЕ КАЧЕСТВО

ARK
LAM



HEAT-RESISTANT | ЖАРОУСТОЙЧИВОСТЬ

ARKLAM surfaces resist high temperatures and thermal shock. These features are essential in kitchen environments, where frequent contact with very hot pots, pans and other kitchenware takes place, that can potentially harm your counters. Due to its technical properties, hot temperatures and sudden thermal changes won't affect this material.

Поверхность Arklam выдерживает высокие температуры и соприкосновение с раскаленными предметами. Эта характеристика является фундаментальной для кухни, где столешница часто соприкасается с горячими кастрюлями и сковородами, а также с инструментами, которые могут повредить поверхность столешницы. Высокие температуры и резкие термические перепады не могут причинить вред этому материалу, благодаря его особым техническим характеристикам.



PERFECTLY HYGIENIC | ВЫСОКАЯ ГИГИЕНИЧНОСТЬ

Scientific evidence has shown that highly porous materials are more prone to bacterial proliferation than their non-porous counterparts. With its sintered mass composition, ARKLAM is a compact and non-porous material advisable for kitchen counters and environments where hygiene is particularly required.

Научно подтверждено, что высокопористые материалы больше подвержены скоплению бактерий, чем менее пористые материалы. Спеченная масса Arklam – компактный непористый материал, рекомендованный для кухонных столешниц, особенно там, где гигиене отводится первостепенное значение.



FIRE RESISTANT | ОГНЕУПОРНОСТЬ

ARKLAM's sintered mass can endure high kitchen temperatures and even direct fire over its surface without getting damaged. During its manufacturing, the material is exposed to very high temperatures, thereby becoming extremely hard-wearing and resistant.

Спеченная масса Arklam не только выдерживает высокие температуры, типичные для кухни, но и позволяет разводить огонь на поверхности столешницы без всякого для нее вреда. Во время производственного процесса этот материал подвергается воздействию высоких температур, которые закаляют и обеспечивают его прочность.



RESISTANT TO STAINS | ПЯТНОУСТОЙЧИВОСТЬ

Arklam, among other important properties, such as extreme compactness and non-porosity, makes it an ideal choice for kitchen counters. This optimal material allows you to prepare food directly on its surface without any risk of staining. Moreover, it is easy to clean and leaves no food traces.

Arklam обладает такой важной характеристикой, как высокая компактность, то есть его пористость очень мала, что превращает его в идеальный материал для кухонных столешниц. Этот материал отлично подходит для приготовления пищи непосредственно на нем, потому что никакое пятно не может причинить ему вреда. Такую столешницу можно мыть, не оставляя ни малейшего следа от пищевых отходов.



RESISTANT TO SCRATCHES | ЦАРАПОУСТОЙЧИВОСТЬ

Kitchen counters are generally subject to very intensive use. For this reason, scratches and other surface damages may easily happen caused by knives, sharp tools or other objects of daily use. ARKLAM's sintered mass is a very rugged and highly durable material with a natural robustness and, consequently, the ideal choice for kitchen counters.

Кухонная столешница подвергается интенсивному воздействию, поэтому она может быть оцарапана или повреждена ножами или острыми предметами, а также предметами кухонной утвари. Спеченная масса Arklam – очень прочный материал, что превращает его в идеальный выбор для кухонной столешницы.



RESISTANT TO GREASE | СТОЙКОСТЬ К ЖИРНЫМ ВЕЩЕСТВАМ

Due to its low degree of porosity (<0,5%), ARKLAM's surface resists grease penetration and is therefore quite easy to clean.

В силу своей низкой пористости (< 0,5%), Arklam не впитывает жирные вещества, что намного упрощает уход за его поверхностью.



NO DIRT DEPOSITS | НЕПРИЛИПАЮЩАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Arklam's low porosity material makes this a surface suitable for baking preparations, where you must count on wide and clean areas to work comfortably and without fear of food traces and dough rests to get stuck in it or to get spoiled.

Этот материал с чрезвычайно низкой пористостью идеально подходит для кухни, специализирующейся на кондитерских изделиях, где необходима широкая чистая рабочая поверхность, к которой не прилипают ингредиенты.



ACID-RESISTANT | УСТОЙЧИВОСТЬ К ДЕЙСТВИЮ КИСЛОТ

Since this material is impenetrable, even the most difficult stains can be easily removed. Not only oil, but also wine, sauces or coffee stains can be easily cleaned, but also acid substances such as lemon juice, vinegar or detergent residue. This makes it highly eco-friendly, as the amount of cleaning and chemical products needed is considerably reduced.

В силу непроницаемости материала, даже самые стойкие пятна легко смываются с его поверхности. Не только масло, вино, соус или кофе, но и такие кислые вещества, как лимонный сок, уксус или моющие средства легко смываются без усилий. Этот материал помогает сохранять окружающую среду, так как для ухода за ним требуется совсем немного химических моющих средств.





eco ARKLAM

We are aware that everybody’s contribution is important in the development of a production process sustainable and respectful to the environment and society.

To do this, we provide all the technical, human and economic means at our disposal to develop our activity in a way that is consistent with our principles. We consider the environmental control of our activity to be a priority, which includes continuous monitoring of processes and investments, which allows us to prevent the environmental impact of our business activity.

Мы понимаем важность, которую имеет всеобщий вклад в развитие безопасного по отношению к окружающей среде и обществу производственного процесса.

С этой целью мы предлагаем в ваше распоряжение все технические, человеческие и экономические ресурсы с целью развития нашей деятельности в соответствии с нашими принципами. На приоритетное место мы ставим мониторинг окружающей среды по причине осуществления нашей деятельности, который заключается в постоянном отслеживании всех процессов и инвестиций, позволяющих предотвратить негативное влияние на окружающую среду от нашей предпринимательской деятельности.

ENVIRONMENTAL OBJECTIVES ACHIEVED
ДОСТИГНУТЫЕ ЗАДАЧИ В ОБЛАСТИ ОКРУЖАЮЩЕЙ
СРЕДЫ

50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ CLAY CONSUMPTION ПОТРЕБЛЕНИЕ ГЛИН	40-50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ SOIL TRANSPORTATION НАЗЕМНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА	45% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ CONSUMPTION OF NATURAL GAS РАСХОД ПРИРОДНОГО ГАЗА
46% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ CO₂ EMISSIONS COMPARING THE PRODUCTION WITH ANOTHER TRADITIONAL SERIE ВЫХЛОПЫ CO₂ ПО СРАВНЕНИЮ С ВЫХЛОПАМИ НА ТРАДИЦИОННОМ СЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ	40-50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ EMISSIONS OF CO₂ DURING TRANSPORTATION ВЫХЛОПЫ CO₂ ТРАНСПОРТОМ	40-50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ PETROL CONSUMPTION FOR TRANSPORTATION РАСХОД ДИЗТОПЛИВА ТРАНСПОРТОМ
60% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ DYE CONSUMPTION РАСХОД КРАСКИ	60% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ WASTE FROM DYE CONTAINERS ОТХОДЫ ОТ УПАКОВКИ ОТ КРАСКИ	30-50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ EMISSIONS OF SULPHUR COMPOUNDS ВЫБРОСЫ, СОДЕРЖАЩИЕ СОЕДИНЕНИЯ СЕР
30-50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ EMISSIONS OF NITROGEN COMPOUNDS СОЕДИНЕНИЙ АЗОТА	50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ STORAGE SPACE SAVINGS СНИЖЕНИЕ ПЛОЩАДИ ХРАНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ	50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ CARDBOARD USED FOR PACKAGING КАРТОН В УПАКОВКЕ
58% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ PARTICLE EMISSIONS ВЫБРОСЫ ТВЕРДЫХ ЧАСТИЦ	58% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ EMISSIONS OF FLUORIDE COMPOUNDS ВЫБРОСЫ СОЕДИНЕНИЙ ФТОРА	50% M² MANUFACTURED ИЗГОТОВЛЕННЫХ PLASTIC AND WOOD USED FOR PACKAGING ПЛАСТИК И ДРЕВЕСИНА В УПАКОВКЕ

PRODUCT CONTRIBUTION TOWARDS OBTAINING LEED POINTS
ВКЛАД ПРОДУКЦИИ В ДОСТИЖЕНИИ ОЦЕНКИ LEED

With this product we are contributing to the obtaining of LEED points, thanks to the reduction, reuse and recycling of waste.

С этим керамогранитным продуктом осуществляется вклад в получении пунктов оценки LEED (руководство по энергоэффективному и экологическому проектированию) благодаря снижению, повторному использованию и переработке отходов.

RECYCLING CONTENT | СОСТАВ, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ ПЕРЕРАБОТКЕ

Between 30 and 50% of recycled raw materials are used in the manufacture of Arklam.

- Pre-consumer material: solid material content and recycled water from manufacturing process.
- Post-consumer material: products are inert and 100% recyclable.

В производстве Arklam используется от 30 до 50 % переработанного материала.

- Необработанные материалы до потребления: содержание в твердом веществе и переработанная вода, полученная в процессе производства.
- Обработанный использованный потребителем материал: это инертные продукты, 100 %-но перерабатываемые.

VOC EMISSION LIMITS | ПРЕДЕЛЫ ВЫХЛОПОВ ЛЕТАЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ
СОЕДИНЕНИЙ

As a result of being fired at high temperatures (1190°) the porcelain materials are completely free from volatile organic compounds.

Керамогранитные материалы благодаря их системе обжига при повышенных температурах (1190°) гарантируют отсутствие летучих органических веществ

SOLAR REFLECTANCE INDEX (SRI) | КОЭФФИЦИЕНТ ОТРАЖЕНИЯ СОЛНЕЧНЫХ
ЛУЧЕЙ (КОСЛ)

SRI measurements as per ASTM 1980-01

SRI > 30 in crema and piedra colours

SRI > 80 in blanco plus and blanco colour

Расчет КОСЛ осуществляется в соответствии с ASTM 1980-01

КОСЛ > 30 в бежевых и серых тонах

КОСЛ > 80 в белом и чисто белом цвете

RE-USE OF EXISTING ELEMENTS OF BUILDINGS | ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
СУЩЕСТВУЮЩИХ В ЗДАНИИ ЭЛЕМЕНТОВ

By covering existing walls, floors, ceilings and other elements with Arklam tiles, the existing structure of buildings can be given a new facelift.

Облицовка существующих элементов таких, как, пол, стены, потолок при помощи материала Arklam позволяет обновлять эстетическую сторону конструкций существующего здания.

INTERIOR THERMAL CONFORT | ТЕПЛОВОЙ КОМФОРТ ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

When Arklam tiles are used in ventilated façade systems, they contribute to the thermal efficiency and environmental quality of buildings.

Материал Arklam, использованный в устройстве вентфасадов, вносит вклад в эффективность обеспечения теплового комфорта, а также улучшает качество среды здания.

INNOVATION IN DESIGN | ИННОВАЦИИ В ДИЗАЙНЕ

Arklam tiles offer design teams outstanding design potential, surpassing the requirements of the LEED rating system.

- A superb solution in refurbishment projects thanks to Arklam’s reduced weight, facilitating the cutting, drilling and installation process and reducing the building’s structural requirements.
- No building work or rubble thanks to a pioneering installation system on top of existing material.

Использование материалов Arklam дает возможность проектным группам и организациям исключительные решения, которые даже превосходят требования системы классификации по LEED.

- Великолепное решение для реконструкции помещений благодаря снижению веса, которое облегчает распил, сверление отверстий и монтаж, снижая требования к конструкциям здания.
- Позволяют избежать ряд работ и образование строительного мусора благодаря новаторской системе устройства на материале.

REDUCED CONSUMPTION OF ENERGY & MATERIALS | СНИЖЕНИЕ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ И
МАТЕРИАЛЬНЫХ РЕСУРСОВ



50% REDUCTION CLAYS
50 %-НОЕ СОКРАЩЕНИЕ
ПОТРЕБЛЕНИЯ ГЛИНЫ



20% REDUCTION ENERGY
CONSUMPTION
20 %-НОЕ СОКРАЩЕНИЕ
ПОТРЕБЛЕНИЯ ЭНЕРГИИ



30% - 50% REDUCTION
POLLUTANT EMISSIONS
30%-50 %-НОЕ СОКРАЩЕНИЕ
ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЫБРОСОВ



30% - 50% REDUCTION
PACKAGING
30%-50%-НОЕ СОКРАЩЕНИЕ
УПАКОВКИ

LEED CONTRIBUTION CHART СХЕМА ВКЛАДА В ПОЛУЧЕНИЕ ПУНКТОВ LEED			
LEED CATEGORY КАТЕГОРИЯ LEED	LEED CREDIT ОЦЕНКА LEED	REQUIREMENT ТРЕБОВАНИЕ	ARK LAN
MATERIALS AND RESOURCES МАТЕРИАЛЫ И РЕСУРСЫ	Credit: 4 Recycled content > 20% Оценка: 4 Переработанное содержание >20 %	20% recycled content (post consumer + 1/2 pre-consumer) ПЕРЕРАБОТАННОЕ СОДЕРЖАНИЕ 20 % (ОБРАБОТАННЫЙ ИСПОЛЬЗОВАННЫЙ ПОТРЕБИТЕЛЕМ МАТЕРИАЛ + 1/2 НЕОБРАБОТАННОГО МАТЕРИАЛА ДО ПОТРЕБЛЕНИЯ)	2
	Credit: 1.2 Building re-use Оценка: 1.2 Повторное использование существующего здания	Maintaining 50% of interior non- structural elements of the building СОХРАНИТЬ 50 % ВНУТРЕННИХ НЕКОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	1
SUSTAINABLE SITES СОЦИАЛЬНО ОТВЕТСТВЕННЫЕ УЧАСТКИ	Credit: 7.1 Heat Island Effect: non-roof Оценка: 7.1 Эффект «теплового острова»: некрышной	With paving material of Solar Reflectance Index (SRI) > 29 МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ НАСТИЛА С КОЭФФИЦИЕНТОМ ОТРАЖЕНИЯ СОЛНЕЧНЫХ ЛУЧЕЙ (КОСЛ) > 29	1
ENVIRONMENTAL QUALITY INTERIORS ВНУТРЕННЯЯ СРЕДА	Credit: 4.3 Materials with low VOCs emission Оценка: 4.3 Материалы с низким содержанием ЛОС	Not exceeding the VOC limits established for interior wall and floor coverings НЕ ПРЕВЫШАТЬ ПРЕДЕЛЫ ЛОС, УСТАНОВЛЕННЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ	1
	Credit: 7.1 Thermal comfort: design Оценка: 7.1 Тепловой комфорт: согласно проекту	Designing the building envelope in compliance with the ASHRAE 55-2004 standard ПРОЕКТИРОВАТЬ ОГРАЖДАЮЩИЕ КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ НОРМЫ ASHRAE 55-2004	1
INNOVATION IN DESIGN ИННОВАЦИИ В ДИЗАЙНЕ МАТЕРИАЛЫ И РЕСУРСЫ	Credit: 1.1 - 1.4 Innovation in design Оценка: 1.1 - 1.4 Инновации в дизайне	Achieving exemplary performance beyond the requirements established in the LEED system ОБЕСПЕЧИТЬ ЭФФЕКТИВНЫЕ МЕРЫ, ПРЕВЫШАЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ, УСТАНОВЛЕННЫЕ В LEED	1 - 4

* LEED 2009 for New construction and major renovations Version 3.0
LEED 2009 для строительства новых объектов и крупномасштабной реконструкции, версия 3.0

CERTIFICATIONS | СЕРТИФИКАТЫ



CE Marking declares conformity of our products with the technical and legal requirements for safety.

Маркировка CE, демонстрирующая соответствие всем техническим и правовым требованиям в области безопасности



CCC Certificate that guarantees that our products meet the standard of radioactivity.

Сертификат CCC, гарантирующий соответствие нашей продукции требованиям в отношении радиологических отходов.



Certificate of content in COVs (Volatile substances) which states that our products are exempt and belong to type A +.

Сертификат ЛОС (летучие органические соединения), демонстрирующий, что наша продукция является исключительной и принадлежит к классу A+.



The LEED (Leadership in Energy & Environmental Design) Certification is a globally recognized symbol granted to buildings and projects with high standards of eco-efficiency and sustainability achievement.

Сертификация LEED (Руководство по энергоэффективному и экологическому проектированию) подразумевает, что данное здание или проект отвечает стандартам экоэффективности и принципам устойчивости развития.





 **100%**
Recycling of waste water in the manufacturing process.
Переработка отходов воды, полученной в производственном процессе.

Saving up to 10 million liters per year.
Экономия более 10 миллионов литров воды в год.

 **50%** 
Use of recycled raw materials.
Применение переработанного сырья

 **100%**
Recycling of cardboard, plastics and metals.
Переработка картона, пластика и металла.

 **-50%**
Consumption of clay in the production of tiles.
Потребление глины при производстве плитки.

 **-45%**
Consumption of natural gas in the production of tiles.
Потребление природного газа в производстве керамической плитки

RECYCLE AND OPTIMIZE
ПЕРЕРАБОТКА И
ОПТИМИЗАЦИЯ

All waste generated in the manufacturing process is handled by authorized supervisors. 98% of the waste generated in the production process is destined for recycling and producing other products and raw materials. The consumption of natural resources such as water, raw materials and energy are reduced by using the best available techniques. Reducing, reusing, recycling, planning human resources, and integrating environmental management into all the areas of the company are part of our effort to improve in this particular area.

Все образующиеся во время производства отходы перерабатываются авторизованными центрами. 98 % образующихся во время производства отходов направляются на переработку для производства другой продукции и сырья. Расход природных ресурсов таких, как вода, сырье и энергия снижается за счет применения лучших имеющихся в настоящее время методов. Снижение, повторное использование, переработка и планирование человеческих ресурсов, а также привлечение экологов во все отделы предприятия являются частью нашей работы, направленной на улучшение условий окружающей среды.

ENERGY SAVING
БЕРЕЖНОЕ ОТНОШЕНИЕ К
ЭНЕРГИИ

Natural gas is used as a source of energy in the cooking process because it is the least polluting energy source. The investment in new technologies allows us to obtain a greater productivity reducing both the energy consumption and natural resources.

Для процесса обжига используется природный газ, который является самым безвредным источником энергии с минимальным количеством выбросов. Инвестиции в новые технологии позволяют нашей компании добиваться большей производительности за счет снижения потребления энергии и природных ресурсов.

 **-50%**
Reduction of CO₂ emissions.
Снижение количества выбросов CO₂

 **-58%**
Reduction of particulates and fluorinated compounds per m².
Снижение выброса частиц и соединений с фтора на м².

 **-50%**
Reduction of emissions of sulphur, nitrogen and carbon monoxide compounds.
Снижение количества выбросов соединений с серой, азотом и окиси углерода.

 **-60%**
Consumption of inks in the decoration of the pieces with IPLUS technology.
Расход краски для декорации деталей по технологии IPLUS.



EMISSIONS REDUCTION
СНИЖЕНИЕ ВЫБРОСОВ

Strict controls are carried out periodically to reduce and minimize emissions, achieving results way below the limits set by the legislation. The filters reduce the diffusion of dust into the atmosphere and other gases responsible for the greenhouse effect (GHG). Besides, the development of this collection decreases and minimizes emissions of GHGs way below levels set by the Kyoto Protocol.

Периодически осуществляется строгий контроль, направленный на снижение и сокращение количества выбросов. Полученные значения находятся намного ниже пределов, установленных законом. Использование фильтров позволяет снизить выброс пыли в атмосферу, а также других газов, оказывающих влияние на парниковый эффект (парниковые газы). Помимо этого, разработка этой коллекции снижает и минимизирует количество выбросов парниковых газов до значений, которые находятся намного ниже принятых Киотским протоколом.

TECHNOLOGY
AND INNOVATION
ТЕХНОЛОГИИ И
ИННОВАЦИИ

IPLUS Digital Technology allows greater use of resources using 100% of the ink, minimizing the generation of waste and it does not require water for cleaning.

Технология Digital IPLUS позволяет добиться максимального уровня использования ресурсов за счет 100 %-ного применения красок, снижая таким образом количество отходов. При этом не требуется вода для очистки поверхностей.



PROPOSING AN ARCHITECTURAL CONCEPT



FRAME CHARACTERISTICS | ХАРАКТЕРИСТИКИ ПИРАМИДЫ

The industrial easel, especially designed and built for transporting ARKLAM slabs of 12 mm thickness, is an element of mixed structure presenting a frame equipped with transversal bracings for securely transferring the load onto the flooring, and also to elevate and move the slabs by means of a forklift. The upper section is made by a metallic structure os carbon steel profiles coated with a protective outdoor paint, supported by a double backrest. The structure is also equipped with special rubber profiles to protect ARKLAM slabs.

Пирамида, разработанная и созданная специально для перевозки панелей ARKLAM 12 мм – это особый элемент из смешанных материалов, состоящий из основания, которое, благодаря усиленным ребрам жесткости, равномерно распределяет нагрузку на покрытие и позволяет поднимать и передвигать панель с помощью подъемника на колесах. Ее верхняя часть состоит из профилей высокоуглеродистой стали, покрытых двойным слоем защитной краски. Структура снабжена специальными резиновыми профилями, которые защищают панели ARKLAM.

PIECES ДЕТАЛИ						
THICKNESS ТОЛЩИНА	M2		KG			
12,00 мм	4,8		150			

PALET/A FRAME ПАЛЕТ / ПИРАМИДА						
PIECES ДЕТАЛИ	M2	NET WEIGHT ВЕС НЕТТО (kg)	GROSS WEIGHT ВЕС БРУТТО (kg)	PALLET AND FRAME DIMENSIONS Размеры палета и пирамиды (мм)		
20	96	2993	3171	HEIGHT ВЫСОТА	LENGTH ДЛИНА	WIDHT ШИРИНА
				1900	3300	750



PACKING | УПАКОВКИ

For the supply of the packing of 12 mm ARKLAM slabs, the pieces are placed directly on the horizontal bars covered by a foamed adhesive tape sheet to avoid possible pathologies on the edges of the pieces, they are completely supported on the structure arranged vertically with a suitable inclination so that the piece rests completely on its entire surface. Consequently, and arranging them in the same way as indicated above, the remaining pieces are placed.

The whole pieces are supplied with a quantity of max. 10 ARKLAM slabs of 12 mm thickness on each side of the easel. With a total of 20 ARKLAM parts of 1500x3200 mm per stand.

By means of wood strips on both sides and a plastic strap, the slabs on the easel are adjusted to prevent their movement and sliding throughout the transport process. They are protected on the outside by an external transparent plastic film.

Для поставок упаковок панелей ARKLAM 12 мм панели располагаются непосредственно опирающимися на горизонтальные брусья, покрытые пористой самоклеящейся лентой во избежание возможных царапин о грани брусьев; панели всей своей поверхностью опираются на структуру, расположенную вертикально под углом, обеспечивающим опору панели по всей ее площади. Таким же образом укладываются и остальные панели.

Поставка цельных панелей ARKLAM 12 мм производится в количестве максимум 10 штук на каждой стороне пирамиды. Таким образом, максимальное количество панелей ARKLAM 1500 x 3200 мм на пирамиде составляет 20 штук.

С помощью деревянных листов с каждой стороны и пластиковой самоклеящейся ленты панели закрепляются на пирамиде, чтобы не допустить их сдвигания на всем пути транспортировки. С внешней стороны вся поверхность панелей защищена пластиковой прозрачной пленкой.

LOADING CAPACITY ВМЕСТИТЕЛЬНОСТЬ ПРИБЛИЗИТ.



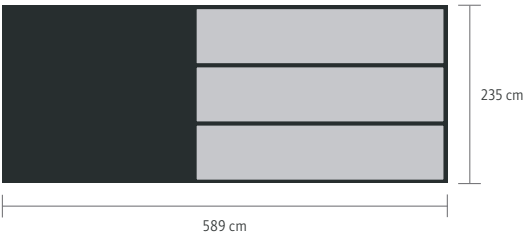
CONTAINER 20" | КОНТЕЙНЕР 20 "



CONTAINER SIZE 20" | РАЗМЕРЫ КОНТЕЙНЕРА 20 '

235 cm (Width/ширина) x 589 cm (Length/длина) x 239 cm (Height/высота)

Max. 3 units | Макс. 3 шт.



Format/Формат 750x3300x1900 mm
Total pallets/Всего палет: 3 = 288 m²

Net Weight/Вес нетто: 8979 kg
Gross Weight/Вес брутто: 9513 kg

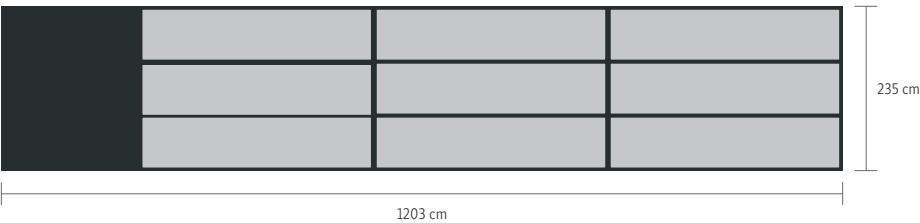
CONTAINER 40" | КОНТЕЙНЕР 40 "



CONTAINER SIZE 40" | РАЗМЕРЫ КОНТЕЙНЕРА 40 "

235 cm (Width/ширина) x 1203 cm (Length/длина) x 239 (Height/высота)

Max. 9 units | Макс. 9 шт.



Format/Формат 750x3300x1900 mm
Total pallets/Всего палет: 9 = 864 m²

Net Weight/Вес нетто: 26937 kg
Gross Weight/Вес брутто: 28539 kg

* Number of pallets in a reinforced container of over 25,500 kg./ № палет в усиленном контейнере на более, чем 25500 кг
* Number of pallets in a standard container: 7 units (limited by weight)./ № палет в стандартном контейнере: 7 шт (ограничение по весу)

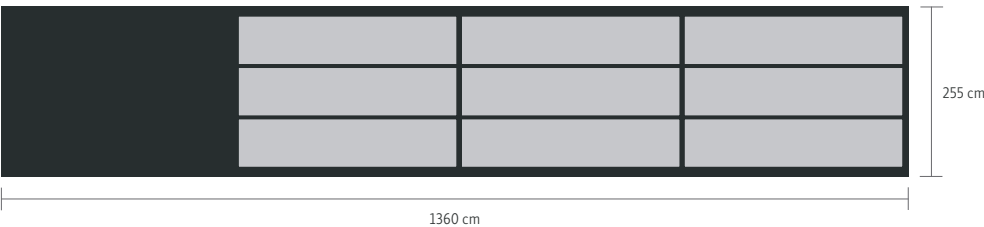
TRAILER | ТРЕЙЛЕР С БРЕЗЕНТОВЫМ ВЕРХОМ



TRAILER SIZE | РАЗМЕРЫ ТРЕЙЛЕРА

255 cm (Width/ширина) x 1360 (Length/длина) x 285 (Height/высота)

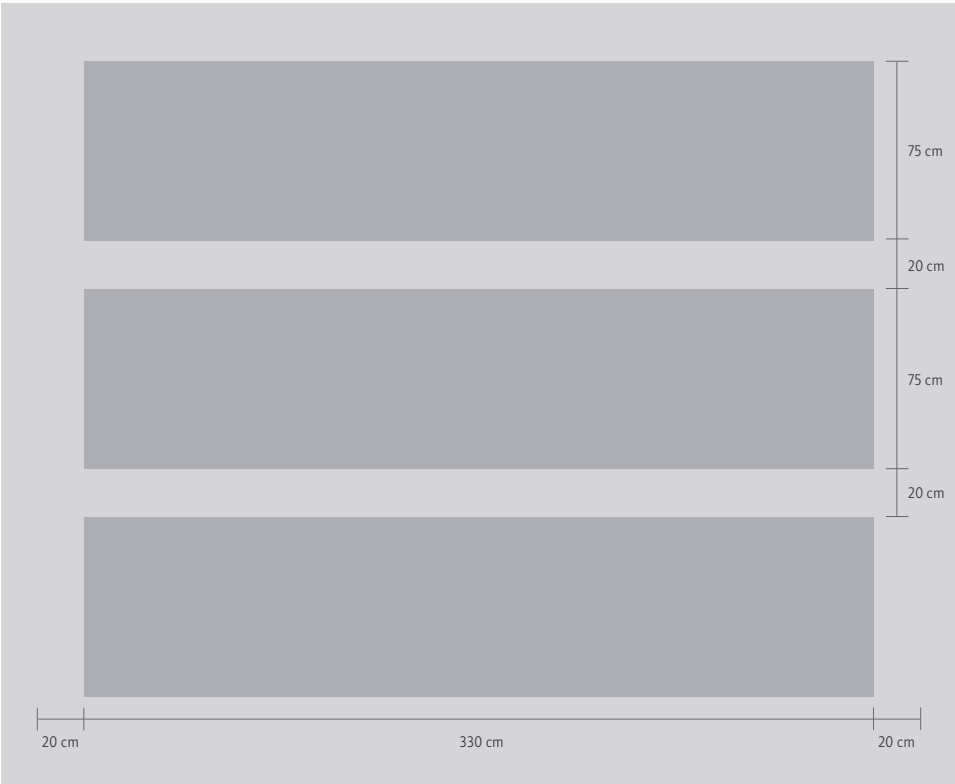
Max. 9 units | Макс. 9 шт.



Format/Формат 750x3300x1900 mm
Total pallets/Всего палет: 9 = 864 m²

Net Weight/Вес нетто: 26937 kg
Gross Weight/Вес брутто: 28539 kg

* A maximum of 9 pallets is calculated, as per weight limit according to the type of trailer./ Считается максимум 9 палет, ввиду ограничения по весу, согласно типу прицепа.



Storage assembly diagram in zenithal view./ Перспектива схеме хранения сверху вниз.

PACKING STORAGE | ХРАНЕНИЕ УПАКОВКИ

To collect the packing, an area of approximately 2.47 m² (3.30 m x 0.75 m) is required, plus a security distance of 20 cm between the easels, to avoid any possible friction during handling. Stockpiling of the packing is not allowed under any circumstances.

To keep the slabs in perfect condition, it is advisable to store them in their original packaging. In case of storage changes, it is essential that the structure where the material is supported to be of the same size or larger than the slab, so that the whole surface is supported.

Для складирования упаковки необходима площадь в 2,47 м² (3,30 м x 0,75 м) с промежутками безопасности шириной в 20 см между пирамидами, чтобы таким образом избежать возможных царапин в момент манипулирования. Ни в коем случае нельзя класть одну упаковку на другую.

Для содержания панелей в отличном состоянии рекомендуется хранить их в оригинальной упаковке. В случае необходимости сменить упаковку хранения необходимо, чтобы опора панелей была равна или больше по площади, чем сама панель, чтобы вся ее поверхность находила опору.

PRELIMINARY INSPECTION | ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА

Before starting to work with a slab, it is advisable to clean it and to check by means of a careful visual examination whether it meets all quality standards. This verification must be thorough and conducted initially on the easel (vertically), and subsequently on a flat position.

This examination will guarantee that the slab is free of any superficial imperfections, and presents a homogeneous finish in the entire piece, as well as the correct flatness within admissible limits. Other elements to be taken into consideration are slab thickness, tone and gloss within a given batch.

No claims on installed or manufactured material shall be accepted if the possible defect already existed at delivery. The fabricator shall be responsible for determining whether the slabs are suitable to be used. In case of doubt, contact your supplier before the slabs are cut or modified in any way.

Прежде, чем начать работу с панелью, рекомендуется ее очистить и тщательно осмотреть на предмет удостоверения в ее отличном качестве. Первоначальную проверку следует производить еще на пирамиде (в вертикальном положении), а затем и в горизонтальном.

Таким образом можно удостовериться, что панель не имеет возможных поверхностных дефектов и представляет собой однородную и плоскую поверхность в пределах допусков. Другие характеристики, на которые следует обратить внимание при проверке – это толщина, тон и блеск панели по сравнению с поставленной партией.

Не принимается никаких рекламаций по поводу установленного или произведенного материала, если возможный дефект уже имел место в момент передачи материала. Производитель берет на себя ответственность за решение, годен ли материал для употребления или нет. В случае сомнений следует связаться с поставщиком до того, как панели будут разрезаны или модифицированы любым иным образом.

CURVATURE | КРИВИЗНА

The maximum curvature allowed is < 2 mm. To measure this, lay the slab on a completely flat and horizontal surface, and use a gauge to determine the highest curvature point, while the slab's entire width and length is covered.

Максимальный допуск для кривизны составляет < 2 мм. Этот замер следует производить калибром в месте наибольшей кривизны по всей длине или ширине панели, положив панель на абсолютно ровную горизонтальную поверхность.

Settings for a correct warping measurement.

Конфигурация для правильного замера кривизны



HANDLING AND LOADING МАНИПУЛЯЦИИ И ПОГРУЗКА

ARK
LAM

For a correct unloading, transportation and loading of each slab, use the suitable means for each individual task:

Для правильной разгрузки, транспортировки и погрузки индивидуальной панели используются средства, обеспечивающие оптимальное выполнение задачи.



To pick up slabs individually, use always alligator or conventional clamps, with vulcanized rubber at the contact points to avoid the risk of slipping and moving, while complying with the maximum permissible load. The pieces must be removed alternately on each side of the easel to compensate the weight and avoid overturning.

When using slings or any other handling devices containing metallic elements, direct contact between the metallic parts and the slab surface must be avoided at all times, particularly in polished finishes.

Чтобы взять одну отдельную панель, следует всегда использовать зажим типа «крокодил» или подобный, в любом случае вулканизированный, чтобы таким образом избежать выскальзывания и соблюсти режим допустимой нагрузки. Следует поочередно снимать по одной панели с каждой стороны пирамиды, чтобы не нарушить ее равновесия и не опрокинуть пирамиду.

В случае использования строп или иного инвентаря для разгрузки с металлическими элементами, следует следить, чтобы металл не вступал в контакт с поверхностью панелей, особенно если она полированная.

ARKLAM HANDLING | МАНИПУЛЯЦИИ С ARKLAM



For the storage and handling of frames, a forklift truck must be used with forks according to measurements stipulated and extended to the maximum width for the correct handling of the frames. Under normal conditions, the truck will be placed perpendicular to the longitudinal part of the large format frame, as this allows the maximum depth of the frame to be held. Blades must be at least 1.20 m long to grab the pallet horizontally, and 2.20 m long for vertical grabbing. Collect in a safe and suitable area, where the truck can move along the entire perimeter of the frame.

ARKLAM 12mm weighs just 31,25 kg / m², so more surface can be transported in the same volume. The ARKLAM sheet is supplied on frames with 20 items stacked vertically. It can't be stacked, allowing a total of 9 pallets per 40" container, equivalent to a surface of 864 m² of ARKLAM sheet with a net weight of only 26,937 kg.

Для хранения и манипуляций с пирамидой следует использовать погрузчик на колесах с вилами, согласно предполагаемым размерам, расставленными на максимальную ширину для правильной манипуляции с пирамидой. В нормальных условиях погрузчик устанавливается перпендикулярно длинной стороне пирамиды большого формата, так как таким образом будет возможно захватить пирамиду на максимальную глубину. Длина вил должна быть минимум 1,20 м, чтобы взять палет горизонтально, и 2,20 м, чтобы взять палет вертикально. Следует складировать материал в месте, где погрузчик может безопасно двигаться по всему периметру пирамиды.

Вес ARKLAM 12 мм составляет 31,25 кг/м², поэтому можно транспортировать значительную по площади панель одним куском. Панели ARKLAM поставляются в пирамиде в количестве 20 штук, поставленных вертикально. Их нельзя ставить друг на друга, разрешается перевозить по 9 палет в контейнере 40", что соответствует 864 м² панели ARKLAM с весом нетто всего в 26937 кг.

PACKAGING



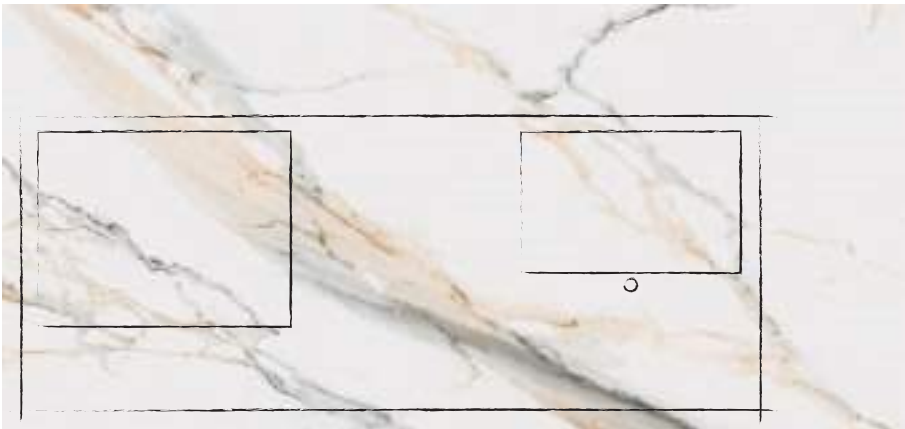
PRELIMINARY PREPARATION | ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА



When cutting and handling Arklam slabs, the use of specific tools of the highest quality is compulsory. If unsuitable tools are used, this could result in mishaps such as damage to the slabs, tools or equipment. When starting the process, we recommend correcting the edges by cutting approximately 3 cm on each side to relieve any existing tension (first in the long sides, then in the short sides). This perimeter trimming to free tensions can be used as the slab's final shaping.

Распил и манипуляция с панелями Arklam всегда должна производиться с применением высококлассных инструментов. При использовании неподобающих инструментов возможна даже порча панелей, самих инструментов или используемого оборудования. В начале процесса рекомендуется подправить края панели, чтобы снять возможное напряжение, спилив их примерно на 3 см (сначала с длинных сторон, а затем с коротких). Периметральное спиливание для снятия напряжения можно оставить на потом и совместить с окончательной обработкой панели.

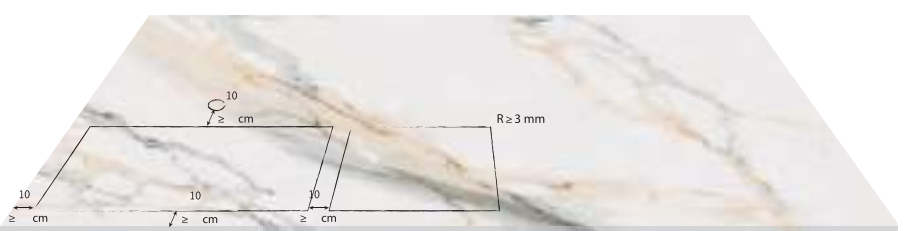
SLAB ORIENTATION FOR EFFICIENT USE | РАЧИТЕЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ОРИЕНТАЦИЯ ПАНЕЛИ



First of all, we must plan all the projected cuts on the slab to make an optimal use of the surface. For this purpose, we must consider the piece's orientation when performing the cuts or drilling in the central part of the slab, as shown in the figure, since this results in an increased resistance to cutting pressure.

До начала следует как следует спланировать все распилы, которые будут сделаны при раскройке панели, чтобы использовать ее площадь максимально рачительно. Для этого следует учитывать ориентацию панели в момент распила и просверливания внутренней части панели, как показано на иллюстрации, так как в этом случае сопротивление распиливанию будет большим.

MINIMUM SAFETY DISTANCES | МИНИМАЛЬНОЕ БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ



Before we start to manipulate the slab, we must check that the base is stable, levelled and perfectly supported by the workbench. Also, the suction pads must be free of dirt or other impurities and sufficiently distributed under the whole slab, especially under the area where the cut will be performed. To ensure the slab's good condition after cutting, we must keep a safety distance of 10 cm between the bored openings and the edge of the slab. Moreover, a space of not less than 10 cm must be kept between the different holes in one slab, to avoid possible breakage caused by too close gaps. The holes' angles must have a radius of at least 3 mm, since high radiuses increase the piece's structural strength.

До начала работы следует убедиться, что панель устойчиво и горизонтально лежит на верстаке. Также присоски должны быть очищены от грязи и пыли и в достаточном количестве равномерно распределены подо всей панелью, особенно под той ее частью, которая будет отпилена. Чтобы обеспечить хорошее состояние панели после распила, следует соблюдать дистанцию безопасности в 10 см от места распила до края панели. Также следует соблюдать расстояние в 10 или более см между различными отверстиями панели, чтобы избежать опасности разлома ввиду слишком малого расстояния между распилами. Углы отверстий должны иметь минимальный радиус в 3 мм, больший радиус придает большую структурную прочность панели.

CUTTING PROTOCOL | ПОРЯДОК РАСПИЛА



During cutting process, the disk must be refrigerated with plenty of water, and the water jet must aim directly to the cutting point, where the disk is in contact with the slab, since ARKLAM's sintered mass is a dense and hard material. We suggest cutting the first and last 30 cm at a lower speed than recommended (50%) in order to improved the cutting finishing.

Во время распила следует обеспечить охлаждение диска обильной струей воды, направленной прямо на место распила, где диск вступает в контакт с панелью, потому что спеченная масса Arklam – очень плотный и твердый материал. Рекомендуется распиливать первые и последние 30 см на малой скорости (50% от рекомендованной), чтобы распил был более качественным. Никогда не опускать диск непосредственно на панель раньше просверливания углов. В исключительных случаях, когда диск опускается непосредственно на панель, рекомендуется делать распил в автоматическом режиме на самой медленной из возможных скоростей.

MANUAL GROOVE CUTTING | РУЧНОЕ ВЫПИЛИВАНИЕ
ОТВЕРСТИЙ



To adjust the angle before cutting a groove, we must first perforate all its corners with a drill bit of > 3 mm. radius.

Чтобы оформить углы до выпиливания отверстий, сначала следует просверлить все его углы сверлом радиусом > 3 мм.



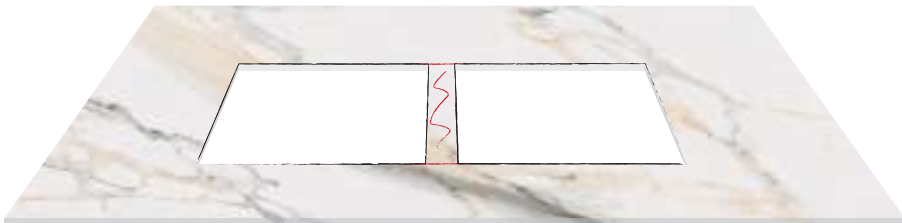
Secondly, we shall unite these punches with straight cuts using the cutting bridge disk at a minimum speed to prevent breakage, since at this precise moment the slab is under a lot of pressure.

Далее просверленные отверстия соединяются прямыми распилами с использованием стационарной циркулярной пилы на минимальной скорости, чтобы избежать разломов, потому что в этот момент панель подвергается значительной деформации.

CUTTING OF LARGE-SIZE GROOVES | ВЫПИЛИВАНИЕ
ОТВЕРСТИЙ БОЛЬШОЙ ПЛОЩАДИ

When cutting large-size grooves, we recommend performing the task in two phases. First, make two small punctures separated by a safety joint and, subsequently, conduct a second cut on the section dividing them, thereby joining the holes. This way you can considerably reduce the risk breakage during handling and mounting.

Если необходимо выпилить отверстия большой площади, рекомендуется выполнять эту работу в два приема. Сначала выпилить два небольших отверстия, разделенных участком панели, а затем выпилить этот участок, соединив оба отверстия. Таким образом существенно снимается опасность разлома панели на этапе манипулирования и монтажа.



■ First cut | Первый распил
■ Second cut | Второй распил



GROOVE CUTTING CNC | ВЫПИЛИВАНИЕ ОТВЕРСТИЙ С
ЦИФРОВЫМ КОНТРОЛЕМ

Cut approximately 3 cm on each side to decrease any existing tension on the slab (first the long sides, then the short sides), at a pressure of approx. 2,800 bar and advance speed of 1m/min.

Отпилить по 3 см с каждой стороны для снятия напряжения, которому может подвергаться панель (сначала длинные стороны, затем короткие). Давление должно составлять около 2800 бар, скорость продвижения – 1 м/мин.



The slab must lean completely on the machine ribs. We always recommend to finish the cut towards the edge of the slab, whenever the machine's software allows it. The first and last 30 cm must be cut at a speed 50% lower than initially recommended. Start in the groove's inner part and move towards the cutting line at a speed of 60% when performing the groove in order to avoid chipping. Use brackets to prevent the pieces from moving.

Панель должна полностью опираться на ребра стационарной пилы. Рекомендуется заканчивать распил в сторону края панели, если программа пилы это позволяет. Первые и последние 30 см рекомендуется распиливать на низкой скорости (50 % от рекомендованной). Начинать распил изнутри отверстия и приближаться к линии распила на скорости 60 %, чтобы избежать отщепления опилок от панели. Используйте ограничители, чтобы панель не двигалась.



THE MAGNET EFFECT

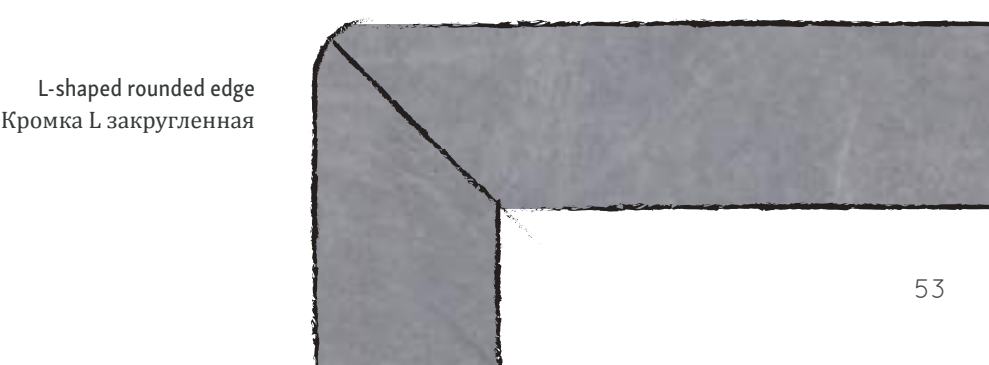
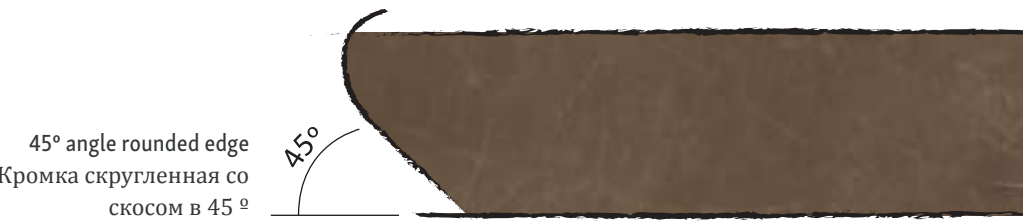
TREATMENT OF EDGES ОБРАБОТКА КРОМОК



Below you will find the possible edges that can be achieved in ARKLAM with cnc and manual cutting.



Далее приводятся варианты обработки кромок панелей Arklam как путем распила с цифровым контролем, так и вручную.



HABE CHIEFPLANER OVERHANGS



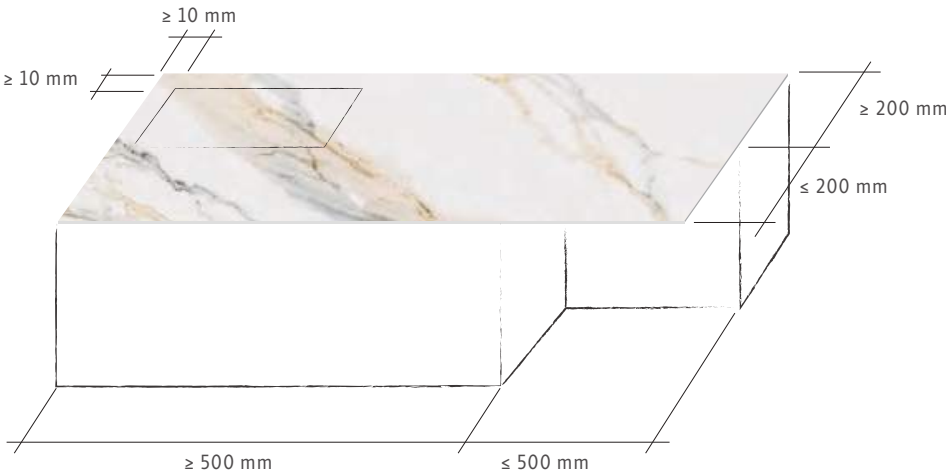
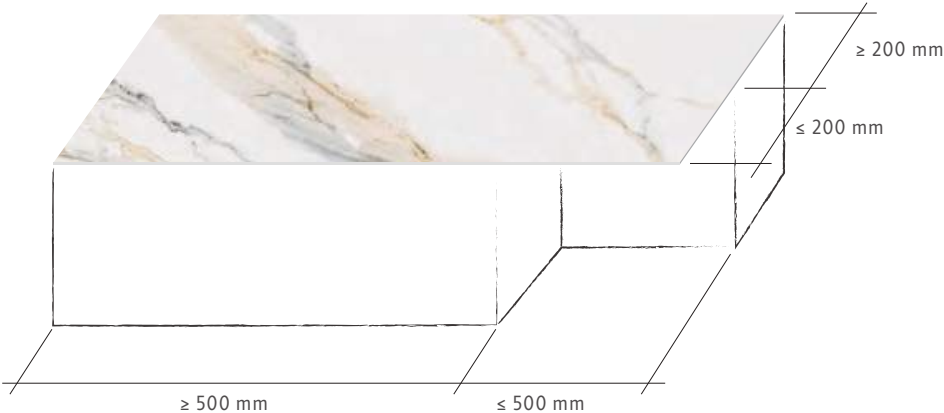
TRANSVERSAL OVERHANG | VOLADIZO TRANSVERSAL



LONGITUDINAL OVERHANG | НАВЕСНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ



CORNER OVERHANG | НАВЕСНАЯ УГЛОВАЯ





WOMEN TRAINING



STEP 1: Measuring | ШАГ 1. Замеры

On the given structure, measure the total surface to be covered with the ARKLAM counter. When taking measurements, you must bear in mind the exact position of the grooves to be cut for lodging the sink and the cooking area. Once the accurate measurements have been taken, sketch a layout and draw the whole ARKLAM counter. This way you can make a composition of the pieces comprising the entire counter covered with ARKLAM.

По существующей опоре делаются замеры полной площади, которую следует покрыть столешницей Arklam. При замерах следует учитывать точное расположение отверстий, которые следует выпилить для монтажа панели, где будет установленная мойка и варочная панель. После замеров выполняется чертеж готового вида панели Arklam, чтобы с его помощью раскроить панель на всю площадь, которая будет закрыта столешницей Arklam.



STEP 2: Slab marking | ШАГ 2. Разметка панели

The measurement must be transferred to the ARKLAM slab with a water-soluble pencil, setting the position of the individual pieces.

Полученные в ходе замеров данные и раскрой переносятся на панель Arklam с помощью акварельного карандаша.



STEP 3: Cutting inner grooves - Corners | ШАГ 3. Выпиливание внутренних отверстий – Углы

First, the corners of the boxing must be perforated and, with the help of a drill bit with water refrigeration, the angles must also be perforated. Thus, we avoid any straight angles that may cause present or future problems with the ARKLAM counter.

Первым делом следует просверлить отверстия по углам, затем коронкой с водяным охлаждением эти отверстия расширяются. Таким образом мы избегаем прямых углов, которые могут привести к теперешнему или будущему разлому панели Arklam.



STEP 4: Cutting inner grooves - Finishing | ШАГ 4. Выпиливание внутренних отверстий – Обработка

Next, straight cuts must be performed with the help of a grinding machine with dry cutting disks at high rotational speed and low advance speed, in order to obtain optimal cutting results. This technique is of vital significance when performing dry cuts with a grinding machine, and must be implemented for straight cuts as well as for miter square finishes, and in any different type of edges.

Выпиливание прямых углов с помощью сухой дисковой шлифовальной машины производится на быстрой скорости оборотов и медленной скорости продвижения. Эта техника крайне важна для распилов с помощью сухой шлифовальной машины, она применяется как при прямых распилах, так и для обработки кромки под углом и иными нужными нам способами.



STEP 5: Shaping of edges | ШАГ 5. Обработка кромки

The different types of edge finishings for the ARKLAM counter depend on the design and finish required for the ARKLAM kitchen. Since it is a manual complex process, we strongly suggest having qualified professionals do the project. This involves three stages:

1. Edge shaping: in line with the finishing style selected for the front part of the ARKLAM counter.
2. Sanding: using a fine-grained sandpaper to refine the chosen shape.
3. Polishing: once the shape is totally formed, polishing is advised to achieve a fine touch and a smooth texture with no rough edges.

Тип кромки, которую придают панели Arklam, зависит от дизайна столешницы. Это довольно сложная ручная работа, поэтому рекомендуется, чтобы все ее этапы ее выполняли квалифицированные специалисты. Этот процесс складывается из трех этапов:

1. Формирование кромки: в зависимости от требований дизайна, панели Arklam придается та или иная кромка.
2. Шлифовка: при помощи мелкозернистого шлифовального материала кромка доводится до требуемой формы.
3. Полировка: после достижения идеальной формы кромки, ее поверхность полируется, чтобы добиться ее абсолютной гладкости и чистоты.



STEP 6: Bonding and mounting | ШАГ 6. Проклеивание и установка

It is essential to take into consideration the composition of the frame where the ARKLAM counter will be mounted and bonded. The adhesive to be used shall depend on the underneath structure's material.

Следует обратить особое внимание на материал, на который будет укладываться панель Arklam. В зависимости от типа опоры используется тот или иной клеящий материал.



STEP 7: Edge grouting | ШАГ 7. Состыковка кромок

In mitered finishes, you must previously grout all mitering in all its length. Once the ARKLAM slab is placed and fitted in its correct position, remove the excessive grout with a trowel and wait for 20 minutes until the grout has completely hardened. To obtain a perfect finish in ARKLAM counters with miter finishing and micro-bevelling, remove all excessive grout using grinding machines with fine-grain sandpaper. This will also refine the mitering and shape the mitered micro-bevelling.

Если кромки вырезаны углом, сначала клеящий состав наносится по всей длине срезанной углом кромки. После установки и фиксирования правильного положения панели Arklam лишняя часть клеящего материала убирается шпателем. Затем следует подождать минут 20, чтобы клеящий материал полностью затвердел.

Чтобы добиться идеального состояния кромки столешницы Arklam с микрофаской, остатки лишнего клеящего материала удаляются с помощью шлифовальной машины с мелкозернистым диском. Одновременно еще раз будет доведен до совершенства скошенный угол кромки и придана окончательная форма микрофаске.



STEP 8: Polishing and finishing | ШАГ 8. Полировка и достижение однородности

For a smoother touch and to consolidate the grouting paste with the ARKLAM counter, polish all the micro-bevelling. This will confer the ARKLAM slab an extra continuity with its attached piece and thereby generate a unified piece with no visible joints.

Чтобы добиться идеально гладкой поверхности и стереть все остатки клеящего материала со столешницы Arklam, микрофаска кромки полируется по всей длине. Таким образом панель Arklam превращается в единое целое с незаметными стыками.

MAXIMIZING CLEANING



REMOVING CEMENT REMAINS | УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ
ЦЕМЕНТА

When the tiles have been laid and grouted, the surface will be covered in an opaque cement film that masks its real appearance. The surface must be thoroughly cleaned to remove any surplus grouting material or dirt from the tile-laying process. A slightly acidic detergent should be used (such as Fila Deterdek) which does not give off any toxic vapours, damage the tile joints or tiles, or have a harmful effect on users. Follow these steps in all cases:

- Before proceeding to clean the surface, wait until the tile grout is fully set. The manufacturer will specify the required setting time.
- Mop the surface with plenty of clean water.
- Dilute 1 part of cleaning agent in 5 or 10 parts of water, depending on the amount of dirt. Spread the solution over the floor and leave it to act for a few seconds.
- Use a clean sponge. Do not use a scouring pad or other materials that might scratch the surface of the tiles.
- Rinse the surface several times with lots of clean water so as to remove any waste material or dirt.
- If the dirt (cement) remains are very dry or there are a lot of them, repeat the above procedure as many times as necessary.

Always carry out a prior cleaning test on an unlaidd tile before cleaning the tiled surface.

После завершения операций по укладке и расшивки швов керамической плитки на их поверхности образуется бледноватый слой из остатков цемента, который скрывает настоящую декоративную поверхность. Очень важно выполнять тщательную уборку, чтобы удалить остатки загрязнений в швах, а также для общей уборки после строительных работ. Для этой цели рекомендуется применение чистящих средств с небольшим содержанием кислоты для предотвращения выделения токсичных выхлопов и бережного отношения к швам, материалам и пользователям, например, Deterdek de Fila.

В любом случае необходимо соблюдать следующие шаги:

- Перед процессом уборки, необходимо дождаться полного схватывания цемента в швах. Это время указано производителем.
- Смочите поверхность теплой чистой водой при помощи швабры.
- Растворите в воде чистящее средство в отношении 1:5 или 1:10 в зависимости от степени загрязнения. Нанесите полученный раствор на поверхность и оставьте на несколько секунд.
- Используйте чистую губку. Не применяйте тряпки или другие материалы, которые могут вызвать царапины и повреждения поверхности изделия.
- Ополосните большим количеством чистой воды, чтобы удалить остатки загрязнений.
- Если загрязнение (цемент) очень сухое или в большой степени, повторите эти шаги несколько раз в зависимости от необходимости.

Перед уборкой всегда выполняйте проверку на поверхности неужоженной плитки.

CARE AND MAINTENANCE | УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Do not clean Arklam with detergents or corrosive products. If necessary, there are specific products for removing different types of dirt. Always follow the instructions of the product in question.

При уходе за столешницей Arklam следует избегать моющих средств, содержащих плавиковую кислоту. В случае необходимости существуют специальные продукты для чистки любого вида загрязнения. Всегда внимательно знакомьтесь с инструкциями данных моющих средств.

EVERYDAY CLEANING | ЕЖЕДНЕВНАЯ УБОРКА

To remove environmental dust, use a dry dust mop. It is not advisable to use wax-based products or selfshining wax. To care for Arklam properly, use a thorough neutral detergent like FilaCleaner. In the course of time, after continuous use of the tiled surface, it can be given a thorough clean if necessary by following the cleaning process used when it was first laid.

Чтобы просто удалить обычную пыль, рекомендуется обработать поверхность сухой тряпкой-моп. Не рекомендуется использовать средства на основе парафина, а также полирующих.

Для правильного обслуживания мостовой рекомендуется применять эффективное нейтральное чистящее средство такое, как FilaCleaner.

В случае необходимости со временем выполняйте генеральную уборку после продолжительного использования, соблюдая рекомендации для первой уборки после завершения строительных работ.

REMOVING STAINS | УДАЛЕНИЕ ПЯТЕН

Remove any stains just after they occur. Do not allow them to dry. Before applying any kind of stain remover to polished porcelain tiles, carry out a test on a small, unnoticeable area of the floor to make sure that it does not affect the shine or colour.

Удаляйте пятна сразу после их образования, не допускайте их высыхания. Перед применением какого-либо средства на отполированную керамогранитную плитку необходимо нанести его на невидимый участок или на неужоженную деталь, чтобы удостовериться в сохранности блеска и цвета.

REMOVING STAINS УДАЛЕНИЕ ПЯТЕН		
TYPE OF STAIN ВИД ПЯТНА	STEP 1 1-ЫЙ ШАГ	STEP 2 2-ОЙ ШАГ
CEMENT, LIME SCALE, SCRATCHES BY METAL OBJECTS, OXIDES ЦЕМЕНТ, ИЗВЕСТКОВЫЙ НАЛЕТ, МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СЛЕДЫ, РЖАВЧИНА	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Промыть как можно скорее тряпкой, смоченной в воде, легкими движениями.	Detertek Deterdek
REMAINS OF EPOXY GROUTING ОСТАТКИ ЭПОКСИДНОЙ ЗАТИРКИ	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Промыть как можно скорее тряпкой, смоченной в воде, легкими движениями.	Fila cr10 Fila cr10
FAT, GREASE, FOOD, RUBBER, INK, FELT TIP PEN, ETC. ЖИР, ПРОДУКТЫ ПИТАНИЯ, РЕЗИНА, КРАСКА, ФЛОМАСТЕР И Т.П.	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Промыть как можно скорее тряпкой, смоченной в воде, легкими движениями.	Fila ps/87 Fila ps/87
COFFEE, TEA, JUICE, SOFT DRINKS КОФЕ, ЧАЙ, СОКИ, ГАЗИРОВАННЫЕ НАПИТКИ	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Промыть как можно скорее тряпкой, смоченной в воде, легкими движениями.	Fila sr/95 Fila sr/95
CANDLE WAX, TREE RESIN, REMAINS OF ADHESIVE TAPE ПАРАФИН, ДРЕВЕСНАЯ СМОЛА, ОСТАТКИ КЛЕЙКОЙ ЛЕНТЫ	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Промыть как можно скорее тряпкой, смоченной в воде, легкими движениями.	Filasolv Filasolv



**PREMIO
nan**

arquitectura y construcción

AL MEJOR MATERIAL PARA
PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO

2018



2018



Cámara
Castilla

PREMIO A LA EXPORTACIÓN
PYME EXPORTADORA

2017

CDI COLEGIO DE
CV DISEÑADORES
DE INTERIOR
C.VALENCIANA

EA COLECTIVO
D DE EMPRESAS
ASOCIADAS
PARA EL DISEÑO

AMC
Asociación de Mobiliario de Cocina

CTAA COLEGIO
TERRITORIAL
DE ARQUITECTOS
DE ALICANTE


PLAZATIO

itc

member of
archiproducts
the architectural world's first open directory of design products



Member
NKBA
NATIONAL
KITCHEN+BATH
ASSOCIATION



Catalog also available in the following languages: French, German, Russian and Arabic.

Catálogo también disponible en los siguientes idiomas: francés, alemán, ruso y árabe.

Catalogue également disponible dans les langues suivantes: français, allemand, russe et arabe.

Katalog auch in den folgenden Sprachen verfügbar: Französisch, Deutsch, Russisch und Arabisch.

Каталог также доступен на следующих языках: французский, немецкий, русский и арабский.

الكتالوج متوفر باللغات التالية: الفرنسية ، الألمانية ، الروسية والعربية

ARKLAM

Together on social networks

Вместе в социальных сетях



ARKLAM Ceramic reserves the right to make changes in this catalogue for the benefit of the product and the customer. All names, measures and benchmarks of the pieces are also available on the website, this avoiding typographical error that may have occurred at the time of printing this catalogue. Due to printing processes, the colors of the pieces represented may have a slight variation from the original color.

ARKLAM Ceramic вправе вносить изменения в настоящий каталог с целью усовершенствования продукта и выгоды для клиентов. Все названия, размеры и образцы деталей вы также можете найти на нашем сайте и проконсультироваться, чтобы избежать типографических ошибок, которые могут иметь место быть во время печати настоящего каталога. Представленные в цвета могут слегка отличаться от реальных по причине печати.

www.arklam.es | arklam@arklam.es

Tel.: 0034 964 913 171 | Fax.: 0034 964 657 426
Ctra. de Alcora, Km. 7,5 | 12130 Sant Joan de Moró
Castellón (Spain)