

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 | MANUAL TÉCNICO DE PRODUCTO - 12MM



ARK LAM

Technical product manual

Manual técnico de producto

SUPER SIZE
1500x3200x12
COLLECTION

COUNTERTOP / **12** mm
ENCIMERA

ENGLISH - SPANISH

ARKLAM

ARK
LANT

AR
KLAM
DESIGN

APPLICATIONS APLICACIONES

INTERIOR DESIGN

INTERIORISMO

COUNTERTOPS

ENCIMERAS

PUBLIC SPACES

ESPACIOS PÚBLICOS

SANITATION

INSTALACIONES SANITARIAS

REMODELING

REFORMAS

- 4 ARKLAM
- 6 PHILOSOPHY | FILOSOFÍA
- 8 PRODUCT | PRODUCTO
- 14 ANALYSIS | ANÁLISIS
- 24 ECO ARKLAM
- 34 LOADING | CARGA
- 44 CUTTING | CORTE
- 50 EDGES | CANTOS
- 54 OVERHANGS | VOLADIZOS
- 58 INSTALLATION | MONTAJE
- 64 CLEANING | LIMPIEZA



ARK LAM

COUNTERTOP / ENCIMERA / **12** mm

ARKLAM 12 mm FOR COUNTERTOP ARKLAM 12 mm PARA ENCIMERAS DE COCINAS

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.

La colección Arklam 12mm es una nueva cerámica que aporta soluciones para encimeras de cocinas con carácter y personalidad, nacida del profundo estudio de las tendencias decorativas y las demandas más contemporáneas.

Sus grandes dimensiones de 1500x3200mm, y sus características técnicas de alto rendimiento lo convierten en un material idóneo para las aplicaciones más exigentes como son las encimeras de cocina.

100% Made in Spain

100% Hecho en España

www.arklam.es

“HARD WORK IS THE KEY TO SUCCESS”

“EL TRABAJO DURO ES LA CLAVE DEL ÉXITO”



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.

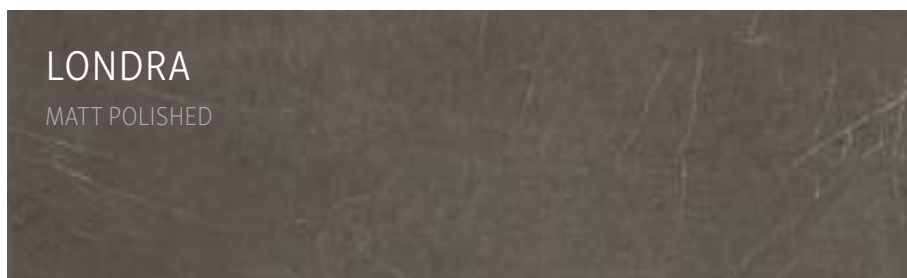
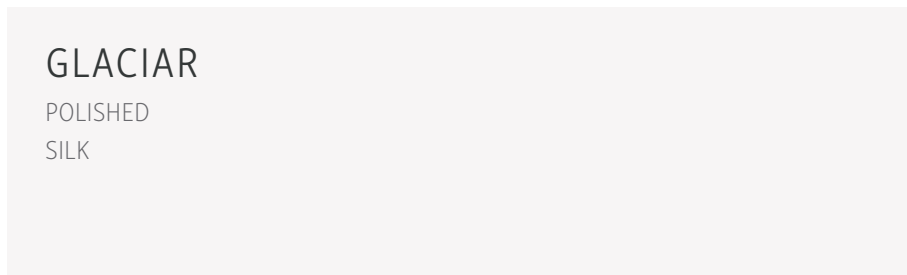
La creación de ARKLAM es el resultado de un proyecto basado en nuestra larga experiencia en el sector cerámico, siendo una empresa consolidada en el mercado, con años de experiencia que nos avalan y a la vez, una empresa que cree en el trabajo bien hecho y con un amplio futuro en sus horizontes. Nuestra filosofía de trabajo se basa en los valores de calidad, trabajo, innovación, experiencia y servicio.

Nuestro principal objetivo es mantener un contacto directo y preferente con todos nuestros clientes, ofreciéndoles un trato personal y una dedicación que busca la máxima satisfacción, siendo el trabajo el motor de nuestras metas, el cultivo de una labor dirigida a un claro resultado al que solo se llega a través de la perseverancia, entusiasmo e implicación.

PROJECT GUSTO



COLLECTIONS | COLECCIONES



COLORED SINTERED MASS
MASA SINTERIZADA COLOREADA

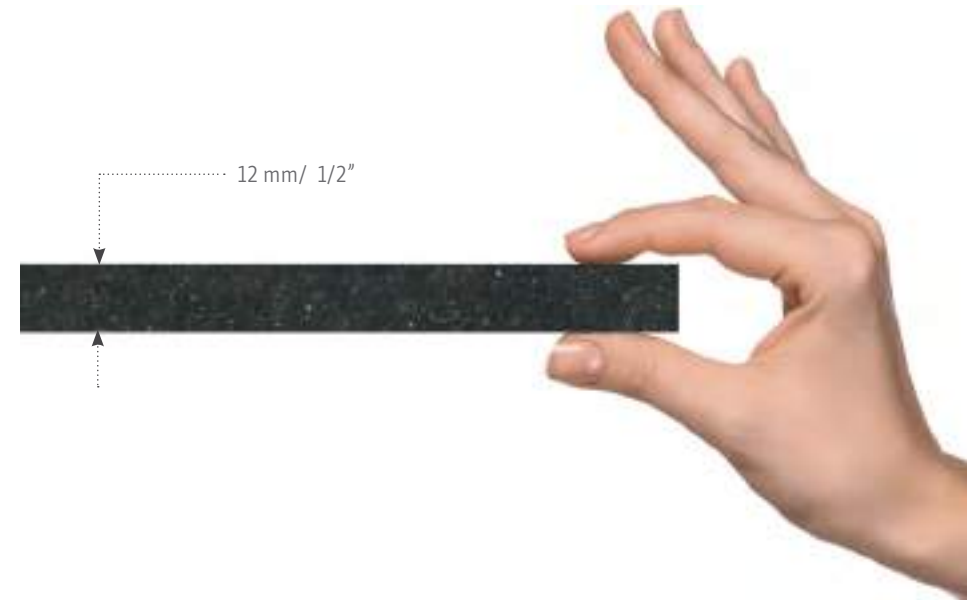
Arklam 12mm is a coloured body porcelain with which we created amazing designs for countertops of sophisticated kitchens in two different finishes. Satin matte, highly resistant and polished, with a mirror reflection that brings depth and elegance.

Arklam 12mm es una masa sinterizada coloreada con la que podemos conseguir diseños totalmente integrados para la creación de encimeras de cocinas sofisticadas gracias a sus dos acabados. Mate satinado, altamente resistente, y pulido, con un reflejo de espejo que aporta profundidad y elegancia.

1500x3200X12 mm/ 59"x 126"



THICKNESS | ESPESOR



PROPERTIES | PROPIEDADES

	Highly UV resistant Resistente a los rayos UV		Resistant to scratches Resistente al rayado
	Frost resistant Resistente a las heladas		Resistant to stains Resistente a las manchas
	Waterproof Impermeable		Recyclable Reciclable
	Resistant to high temperatures Resistente a altas temperaturas		Easy to clean Fácil de limpiar

ANALYSIS



TECHNICAL CHARACTERISTICS

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO	MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO
--	--	--	------------------------------------	--

DIMENSIONAL CHARACTERISTICS Permissible deviation from work size. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Desviación admisible respecto de la dimensión de fabricación.	Length and width/ Longitud y anchura	EN-ISO 10545-2	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$
	Thickness/ Grosor		$\pm 5 \% / \pm 0,5 \text{ mm}$	$\pm 5 \% / \pm 0,5 \text{ mm}$
	Warpages of edges/ Rectitud de los lados		$\pm 0,5 \% / \pm 1,5 \text{ mm}$	$\pm 0,5 \% / \pm 1,5 \text{ mm}$
	Wedging/ Ortogonalidad		$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$
	Flatness/ Planaridad		$\pm 0,5 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,5 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$

CHEMICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS	Resistance to household cleaning products and swimming pool additives/ Resistencia a productos domésticos de limpieza y aditivos de piscina.	EN-ISO 10545-13	GB Min./ Mín. GB	Resist (GA)/ Resiste (GA)
	Resistance to acids and bases in low concentration/ Resistencia a ácidos y bases en baja concentración.	EN-ISO 10545-13	As indicated by manufacturer/ Indicada por el fabricante	Resist (GLA)/ Resiste (GLA)
	Resistance to staining/ Resistencia a las manchas.	EN-ISO 10545-14	Class 3 min./ Mín. Clase 3	Class 5/ Clase 5

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO	MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO
--	--	--	------------------------------------	--

PHYSICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Water adsorption/ Absorción al agua	EN-ISO 10545-3	$\leq 0,5 \%$	$\leq 0,2 \%$
	Breaking strength/ Fuerza de rotura	EN-ISO 10545-4	$\geq 1300 \text{ N}$	Standard overtakes/ Supera la norma
	Bending strength/ Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	$\geq 35 \text{ N} / \text{mm}^2$	Standard overtakes/ Supera la norma
	Resistance to deep abrasion / Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	$\leq 175 \text{ mm}^3$	$\leq 135 \text{ mm}^3$
	Resistance to abrasion utility - PEI/ Resistencia a la abrasión PEI	EN-ISO 10545-7	Indicate the result/ Indicar resultado	3 - 5
	Lineal thermal expansion/ Dilatación Térmica lineal	EN-ISO 10545-8	Indicate the result/ Indicar resultado	$\leq 9 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
	Thermal shock resistance/ Resistencia al choque térmico	EN-ISO 10545-9	Pass test/ Superar prueba	Resist/ Resiste
	Mohs surface hardness/ Dureza Mohs	EN 101	Indicate the result/ Indicar resultado	5 - 6
Frost resistance/ Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Pass test/ Superar prueba	Resist/ Resiste	



ANTI-POLLUTANT ACTION
EFICACIA ANTICONTAMINANTE

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 m² de ARKLAM = 30 ÁRBOLES

En 6 horas, 100 m² de ARKLAM depuran el aire del NO₂ al igual que 30 árboles o arbustos con una extensión de hoja equivalente a 22 m².



BACTERICIDAL EFFECT
EFICACIA BACTERICIDA

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

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

Durante nuestras vidas, estamos en contacto permanente con un número muy elevado de bacterias.

Con ARKLAM se eliminan todas, dando lugar a una superficie antibacteriana.



SELF-CLEANING
EFICACIA AUTOLIMPIANTE

Hydrophilicity - less water needed.

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

Hidrofilia - menor uso.

Con ARKLAM la limpieza de los restos de suciedad resulta más agradable, debido a su baja necesidad en la utilización de sustancias y productos detergentes.



ODORLESS
EFICACIA INOLORA

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.

Beneficios de la fotocatalisis:
No a los malos olores.

Gracias a ARKLAM se aumenta la calidad del aire del interior de la vivienda, debido a una reducción de las sustancias tóxicas y de los olores derivados de la suciedad.



HEAT-RESISTANT | RESISTENCIA AL CALOR

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.

La superficie de Arklam resiste altas temperaturas y choques térmicos. Estas características son fundamentales en una cocina, donde es frecuente el contacto con ollas o sartenes calientes y con herramientas que pueden dañar la encimera. Las altas temperaturas y los cambios térmicos repentinos son incapaces de afectar a este material gracias a sus características técnicas.



PERFECTLY HYGIENIC | PERFECTAMENTE HIGIÉNICO

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.

Evidencias científicas demuestran que los materiales muy porosos son focos de proliferación de bacterias más grandes que los materiales no porosos. La masa sinterizada de Arklam es un material compacto y no poroso, que está recomendado para encimeras de cocina, sobretodo para aquellos donde es particularmente necesaria la higiene.



FIRE RESISTANT | RESISTENCIA AL FUEGO

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.

La masa sinterizada de Arklam no solo aguanta las altas temperaturas de una cocina sino que permite utilizar fuego directamente sobre su superficie sin sufrir daño alguno. Durante su fabricación es sometido a altas temperaturas que lo convierten en un material muy resistente.



RESISTANT TO STAINS | RESISTENCIA A LAS MANCHAS

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 posee importantes características como la compactabilidad extrema y la no porosidad lo que lo hace la elección ideal para encimeras de cocina. Estas cualidades lo convierten en un material óptimo para la elaboración de alimentos directamente sobre la superficie, ya que no hay peligro de que una mancha estropee el material. Se puede limpiar fácilmente sin dejar rastro alguno del alimento.



RESISTANT TO SCRATCHES | RESISTENCIA AL RAYADO

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.

Una encimera en una cocina se ve sometida a un uso muy intensivo, por ello puede resultar rayada o deteriorada por cuchillos o herramientas puntiagudas, y también por objetos del día a día. La masa sinterizada de Arklam es un material muy duradero que, gracias a su resistencia natural, lo convierte en la elección ideal para encimeras de cocina.



RESISTANT TO GREASE | RESISTENCIA A MATERIALES GRASOS

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

Debido a su baja porosidad < 0,5%, Arklam es una material que no absorbe las sustancias grasas por lo que tiene una fácil limpieza en toda su superficie.



NO DIRT DEPOSITS | RESISTENCIA A LAS INCRUSTACIONES

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.

Al ser un material de muy baja porosidad, es óptimo para el uso en cocina de repostería donde es necesario contar con una superficie amplia y limpia donde poder trabajar cómodamente sin miedo a que los alimentos se queden pegados o se estropeen.



ACID-RESISTANT | RESISTENCIA A LOS ÁCIDOS

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.

Como este material es impenetrable, incluso las manchas más difíciles pueden ser fácilmente limpiadas. No solo aceite, vino, salsas o café, también sustancias ácidas como el limón, vinagre o residuos de detergentes, que pueden ser limpiados sin esfuerzo. El impacto medioambiental se reduce ya que la cantidad de productos químicos que deben usarse para limpieza es limitada.

ECONOMY KLEAM





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.

Somos conscientes de la importancia que tiene la contribución de todos en el desarrollo de un proceso de producción sostenible y respetuoso con el Medio Ambiente y la sociedad.

Para ello, proporcionamos todos los medios técnicos, humanos y económicos a nuestro alcance para desarrollar nuestra actividad de un modo coherente con nuestros principios.

Consideramos prioritario el control medioambiental de nuestra actividad que comprende un continuo seguimiento de los procesos e inversiones, que permite prevenir el impacto ambiental de nuestra actividad empresarial.

ENVIRONMENTAL OBJECTIVES ACHIEVED
OBJETIVOS MEDIOAMBIENTALES CUMPLIDOS



PRODUCT CONTRIBUTION TOWARDS OBTAINING LEED POINTS APORTACIÓN DE LOS PRODUCTOS A LA OBTENCIÓN DE PUNTOS LEED

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

Con este producto se está contribuyendo a la obtención de puntos LEED, gracias a la reducción, reutilización y reciclaje de los residuos.

RECYCLING CONTENT | CONTENIDO EN RECICLADO

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.

En la fabricación de Arklam se utiliza entre un 30 y un 50% de materias primas recicladas.

- Material pre-consumidor: contenido en materia sólida y agua reciclada procedente del proceso de fabricación.
- Material post-consumidor: los productos son inertes y 100% reciclables.

VOC EMISSION LIMITS | LÍMITES EMISIÓN DE COVS

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

Los materiales porcelánicos por su sistema de cocción a altas temperaturas (1190°) garantizan la total ausencia de Compuestos Orgánicos Volátiles.

SOLAR REFLECTANCE INDEX (SRI) | ÍNDICE DE REFRACTANCIA SOLAR (IRS)

SRI measurements as per ASTM 1980-01

SRI > 30 in crema and piedra colours

SRI > 80 in blanco plus and blanco colour

Cálculo de IRS según ASTM 1980-01

IRS > 30 en colores crema y color piedra

IRS > 80 en color blanco y blanco plus

RE-USE OF EXISTING ELEMENTS OF BUILDINGS | REUTILIZACIÓN DE ELEMENTOS EXISTENTES EN EDIFICACIÓN

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

Recubrir elementos existentes, suelos, paredes y techos mediante utilización de material Arklam aporta una actualización estética de diseño a la estructura del edificio existente.

INTERIOR THERMAL CONFORT | CONFORT TÉRMICO INTERIOR

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

El material Arklam utilizado en fachadas ventiladas contribuye a la eficiencia del confort térmico y mejora la calidad ambiental del edificio.

INNOVATION IN DESIGN | INNOVACIÓN EN DISEÑO

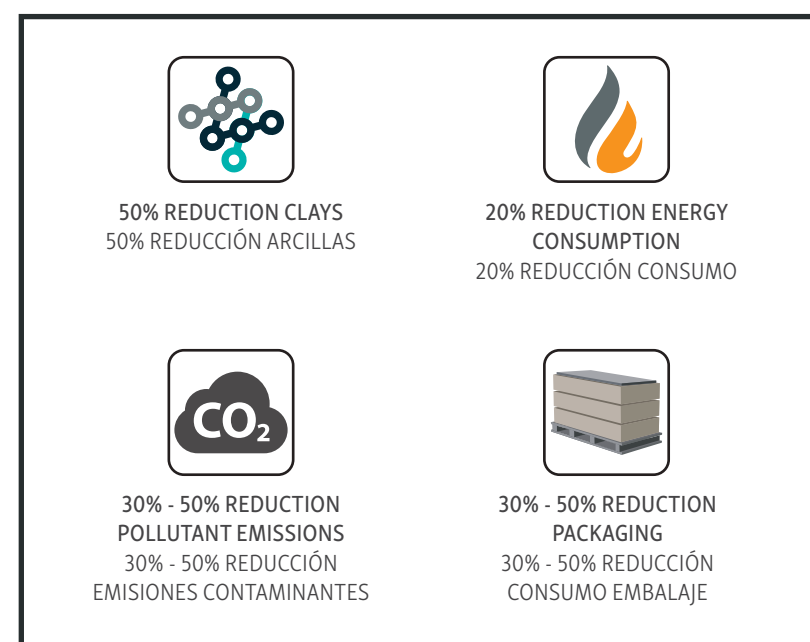
Arklam tiles offer design teams outstanding design potential, surpassing the requirements of the LEED rating system.

- 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.

La utilización de los materiales Arklam proporciona a los equipos de diseño soluciones excepcionales por encima de los requisitos del sistema de clasificación LEED.

- Excelente solución en la renovación de espacios merced a su disminución de peso que facilita el corte, perforación y colocación disminuyendo los requisitos estructurales del edificio.
- Evitan obras y escombros merced a su pionero sistema de colocación sobre el material.

REDUCED CONSUMPTION OF ENERGY & MATERIALS | REDUCCIÓN DE RECURSOS DE MATERIALES Y ENERGÉTICOS



LEED CONTRIBUTION CHART ESQUEMA DE APORTACIÓN LEED

LEED CATEGORY CATEGORÍA LEED	LEED CREDIT CRÉDITO LEED	REQUIREMENT REQUISITO	ARK LAM
MATERIALS AND RESOURCES MATERIALES Y RECURSOS	Credit: 4 Recycled content > 20% Crédito: 4 Contenido en reciclado >20%	20% recycled content (post consumer + 1/2 pre-consumer) Contenido en reciclados 20% (post-consumidor + 1 / 2 pre-consumidor)	2
	Credit: 1.2 Building re-use Crédito: 1.2 Reutilización del edificio existente	Maintaining 50% of interior non-structural elements of the building Mantener el 50% de los elementos interiores no estructurales	1
SUSTAINABLE SITES PARCELAS SOSTENIBLES	Credit: 7.1 Heat Island Effect: non-roof Crédito: 7.1 Efecto isla de calor: no-tejado	With paving material of Solar Reflectance Index (SRI) > 29 Materiales pavimentación con Índice de Refractancia Solar (IRS) > 29	1
ENVIRONMENTAL QUALITY INTERIORS CALIDAD AMBIENTAL INTERIOR	Credit: 4.3 Materials with low VOCs emission Crédito: 4.3 Materiales de baja emisión COVs	Not exceeding the VOC limits established for interior wall and floor coverings No exceder los límites de COVs establecidos para revestimientos interiores	1
	Credit: 7.1 Thermal comfort: design Crédito: 7.1 Confort térmico: diseño	Designing the building envelope in compliance with the ASHRAE 55-2004 standard Proyectar el envoltorio del edificio en cumplimiento requisitos norma ASHRAE 55-2004	1
INNOVATION IN DESIGN INNOVACIÓN EN DISEÑO	Credit: 1.1 - 1.4 Innovation in design Crédito: 1.1 - 1.4 Innovación en el diseño	Achieving exemplary performance beyond the requirements established in the LEED system Proporcionar eficiencias excepcionales por encima de los requisitos establecidos en LEED	1 - 4

* LEED 2009 for New construction and major renovations Version 3.0

* LEED 2009 para Nueva construcción y grandes remodelaciones Versión 3.0

CERTIFICATIONS | CERTIFICADOS



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

Marcado CE que declara la conformidad de todos nuestros productos con los requisitos legales y técnicos en materia de seguridad.



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

Certificado CCC que avala que nuestros productos cumplen con el estándar de radioactividad.






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





Certificado del contenido en COV's (Sustancias volátiles) que declara que nuestros productos están exentos y son de tipo 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.


La certificación LEED, Líder en Eficiencia Energética y Diseño sostenible, supone que el edificio o proyecto al que se refiere está construido con los estándares de ecoeficiencia y cumple con los requisitos de sostenibilidad.

↑ 100%
 Recycling of waste water in the manufacturing process.
 Reciclaje de agua residual en el proceso de fabricación.

Saving up to 10 million liters per year.
 Ahorro de hasta 10 millones de litros/años.

↑ 50% 
 Use of recycled raw materials.
 Utilización de materias primas recicladas.

↑ 100%
 Recycling of cardboard, plastics and metals.
 Reciclaje de cartón, plásticos y metales.

↓ -50%
 Consumption of clay in the production of tiles.
 Consumo de arcilla en la producción de azulejos.

↓ -45%
 Consumption of natural gas in the production of tiles.
 Consumo de gas natural en la producción de azulejos.

RECYCLE AND OPTIMIZE RECICLAR Y OPTIMIZAR

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.

Todos los residuos que se generan en el proceso de fabricación son tratados por gestores autorizados. El 98% de los residuos generados en el proceso de producción se destinan al reciclado para la elaboración de otros productos y materias primas.

El consumo de los recursos naturales como el agua, las materias primas y la energía se reducen mediante la utilización de las mejores técnicas disponibles.

Reducir, reutilizar y reciclar, planificar los recursos humanos, e integrar la gestión medioambiental en todas las áreas de la empresa son parte del esfuerzo por mejorar en éste ámbito.

ENERGY SAVING AHORRAR ENERGÍA

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.

Se utiliza gas natural como fuente de energía en el proceso de cocción por tratarse de la fuente energética menos contaminante.

La inversión en nuevas tecnologías nos permite obtener una mayor productividad reduciendo tanto el consumo energético como de recursos naturales.

↓ -50%
 Reduction of CO₂ emissions.
 Reducción de emisiones de CO₂.

↓ -58%
 Reduction of particulates and fluorinated compounds per m².
 Reducción de partículas y compuestos fluorados por m².

↓ -50%
 Reduction of emissions of sulphur, nitrogen and carbon monoxide compounds.
 Reducción de emisiones de compuestos de azufre, Nitrógeno y monóxido de carbono.

↓ -60%
 Consumption of inks in the decoration of the pieces with IPLUS technology.
 Consumo de tintas en la decoración de las piezas con tecnología IPLUS.



EMISSIONS REDUCTION REDUCIR EMISIONES

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.

Se realizan periódicamente estrictos controles para reducir y minimizar las emisiones, obteniendo resultados muy por debajo de los límites que la legislación marca.

Los filtros reducen la difusión de polvo a la atmósfera y otros gases responsables del efecto invernadero (GEI).

Además, el desarrollo de esta colección disminuye y minimiza las emisiones de gases GEI muy por debajo de los niveles marcados por el protocolo de Kyoto.

TECHNOLOGY AND INNOVATION TECNOLOGÍA E INNOVACIÓN

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.

La Tecnología Digital IPLUS permite un mayor aprovechamiento de los recursos utilizando las tintas al 100%, minimiza la generación de residuos y no requiere agua para su limpieza.

CO-CARRIAGE





FRAME CHARACTERISTICS | CARACTERÍSTICAS DE UN CABALLETE

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 of 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.

El caballete, diseñado y elaborado especialmente para el transporte de piezas ARKLAM de 12 mm espesor, es un elemento de materia mixta que se compone de una base mediante un refuerzo transversal para transmitir adecuadamente las cargas al pavimento y poder elevar y realizar su desplazamiento con una carretilla elevadora. La parte superior está formada por una estructura metálica compuesta de perfiles de acero al carbón, lacados mediante una pintura protectora para exteriores, con doble respaldo. La estructura está equipada con perfiles especiales de goma para proteger las placas de ARKLAM.

PIECES PIEZAS						
THICKNESS ESPESOR	M2	KG				
12,00 mm	4,8	150				

PALET/A FRAME PALLET/CABALLETE						
PIECES PIEZAS	M2	NET WEIGHT PESO NETO (Kg)	GROSS WEIGHT PESO BRUTO (Kg)	PALLET AND FRAME DIMENSIONS DIMENSIONES PALET Y CABALLETE (mm)		
				HEIGHT ALTO	LENGTH LARGO	WIDHT ANCHO
20	96	2993	3171	1900	3300	750



PACKING | EMBALAJE

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.

Para el suministro del packing de piezas ARKLAM de 12 mm, se disponen las piezas apoyadas directamente sobre las barras horizontales cubiertas por una lámina de cinta adhesiva espumosa para evitar posibles patologías en los cantos de las piezas, se apoyan en su totalidad sobre la estructura dispuesta verticalmente con una inclinación adecuada para que la pieza descansa completamente en toda su superficie. Consecutivamente, y disponiéndolas de la misma manera indicada anteriormente, están colocadas las piezas restantes.

El suministro de las piezas enteras se realiza con una cantidad en cada una de las caras del caballete de máximo 10 piezas ARKLAM de espesor 12 mm. Con una totalidad por caballete de 20 unidades de piezas ARKLAM de 1500x3200 mm.

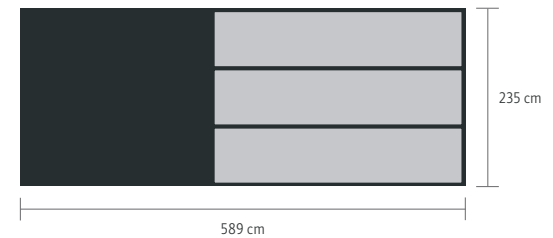
Mediante listones de maderas en ambas caras y un fleje plástico se procede al ajuste de las placas en el caballete para evitar su movimiento y deslizamiento en todo el proceso de transporte. Se protegen en todo su exterior mediante un film plástico transparente exterior.

CONTAINER 20" | CONTENEDOR 20"



CONTAINER SIZE 20" | MEDIDA CONTENEDOR 20"
235 cm (Width/Ancho) x 589 cm (Length/Largo) x 239 cm (Height/Alto)

Max. 3 units | Máx. 3 unidades



Format/Formato 750x3300x1900 mm
Total pallets/Total palets: 3 = 288 m²

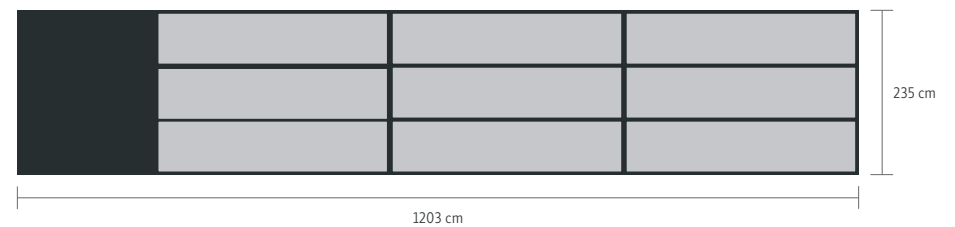
Net Weight/Peso Neto: 8979 kg
Gross Weight/Peso Bruto: 9513 kg

CONTAINER 40" | CONTENEDOR 40"



CONTAINER SIZE 40" | MEDIDA CONTENEDOR 40"
235 cm (Width/Ancho) x 1203 cm (Length/Largo) x 239 cm (Height/Alto)

Max. 9 units | Máx. 9 unidades



Format/Formato 750x3300x1900 mm
Total pallets/Total palets: 9 = 864 m²

Net Weight/Peso Neto: 26937 kg
Gross Weight/Peso Bruto: 28539 kg

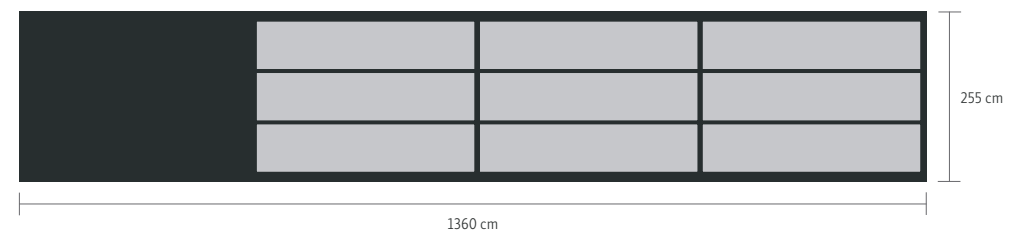
* Number of pallets in a reinforced container of over 25,500 kg./ N° pallets para contenedor reforzado para más de 25.500 kg.
* Number of pallets in a standard container: 7 units (limited by weight)./N° pallets para contenedor estandar: 7 uds (limitado por peso).

TRAILER | CAMIÓN DE LONA



TRAILER SIZE | MEDIDA CAMIÓN DE LONA
255 cm (Width/Ancho) x 1360 (Length/Largo) x 285 (Height/Alto)

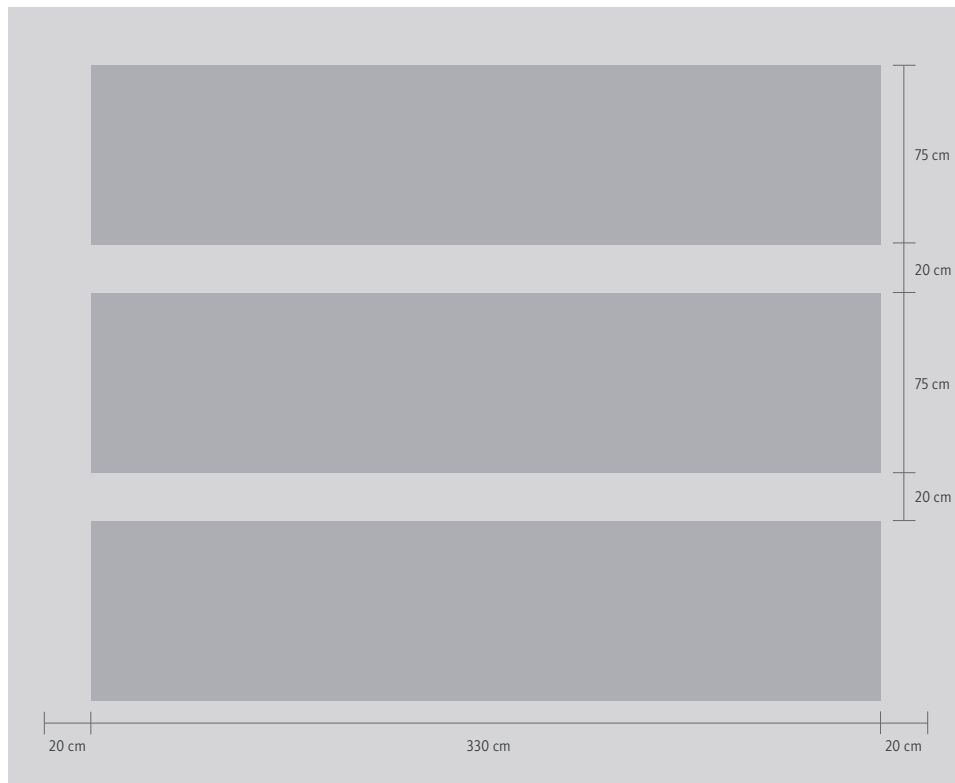
Max. 9 units | Máx. 9 unidades



Format/Formato 750x3300x1900 mm
Total pallets/Total palets: 9 = 864 m²

Net Weight/Peso Neto: 26937 kg
Gross Weight/Peso Bruto: 28539 kg

* A maximum of 9 pallets is calculated, as per weight limit according to the type of trailer./ Se calcula un máximo de 9 palets limitado por peso máximo según tipología de remolque.



Storage assembly diagram in zenithal view./ Vista cenital del esquema de almacenaje.

PACKING STORAGE | ACOPIO DEL PACKING

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.

Para el acopio del packing, se dispondrá un área de unos 2,47 m² (3,30 m x 0,75 m) dejando una distancia de seguridad entre los caballetes de 20 cm, para poder de esta manera evitar posibles rozamientos a la hora de su manipulación. Bajo ningún concepto se puede apilar el packing.

Para mantener las piezas en perfecto estado es preferible almacenarlo en el packaging original. En caso de necesitar un cambio de almacenamiento, es importante que el soporte donde se apoye el material sea de un tamaño igual o mayor que la propia pieza, de manera que toda la superficie quede apoyada.

PRELIMINARY INSPECTION | INSPECCIÓN PREVIA

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.

Antes de comenzar a trabajar una tabla, es recomendable limpiarla y realizar una cuidadosa inspección visual para comprobar que cumple con los requisitos de calidad. La inspección debe ser minuciosa y realizarse primero en su caballete (en vertical) y posteriormente en plano.

De esta forma, se asegura que la tabla esté libre de posibles imperfecciones superficiales, tenga un acabado homogéneo en toda la pieza y cuente con la planeidad correcta dentro de los márgenes admisibles. Otros elementos a tener en cuenta son el grosor, el tono y el brillo de la tabla dentro de la partida suministrada.

No se aceptará ninguna reclamación sobre material instalado o fabricado si el posible defecto ya existía a la entrega del material. El elaborador es el responsable de determinar si las tablas son adecuadas para su uso. En caso de existir algún tipo de duda, deberá contactar con su proveedor antes de que las tablas sean cortadas o modificadas de alguna manera.

CURVATURE | CURVATURA

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.

La curvatura máxima admitida será de < 2 mm. Esta medición se realizará apoyando la tabla sobre una superficie totalmente plana y horizontal, midiendo con una galga el mayor punto de curvatura, cubriendo toda la anchura o longitud de la tabla.

Settings for a correct warping measurement.

Configuración para la medición correcta del alabeo.



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

Para una correcta realización del proceso de descarga, transporte y carga de la tabla individualmente, se usarán los medios adecuados para una correcta tarea:



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.

Para coger unitariamente la tabla utilizaremos siempre, pinzas de caimán o convencionales, en todo momento vulcanizadas, para de esta manera evitar el deslizamiento y posible desplazamiento y poder respetar la carga máxima admisible. Se retirarán las piezas de forma alterna de cada uno de los lados del caballete para poder de esta manera compensar el peso e impedir un posible vuelque del caballete.

En caso de utilizar eslingas o cualquier otro medio de manipulación que contenga elementos metálicos, se deberá evitar en todo momento que el metal entre en contacto con la superficie de las tablas, en especial en los acabados pulidos.

ARKLAM HANDLING | MANIPULACIÓN DE 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.

Para el almacenamiento y manipulación de caballetes deberemos utilizar una carretilla elevadora con horquillas según medidas estipuladas, extendidas al máximo de anchura para una correcta manipulación de los caballetes. En condiciones normales, la carretilla se situará perpendicular a la parte longitudinal del caballete de gran formato, ya que de esta manera permite sujetar la máxima profundidad del caballete. La largura de las palas deberá ser de mínimo 1,20 m para coger el pallet en horizontal y de 2,20 m para coger el pallet en vertical. Acopiar en una zona segura y adecuada, donde la carretilla pueda moverse a través de todo el perímetro del caballete.

El peso de ARKLAM 12 mm es de 31,25 kg/m² por lo que se puede transportar mayor cantidad de superficie en el mismo volumen. La lámina ARKLAM se suministra en un caballete con 20 piezas apiladas en vertical. No son apilables entre sí, lo que permite un total de 9 pallets por contenedor de 40" que equivalen a una superficie de 864 m² de lámina ARKLAM con un peso neto de tan solo 26937 kg.

CLIMATE



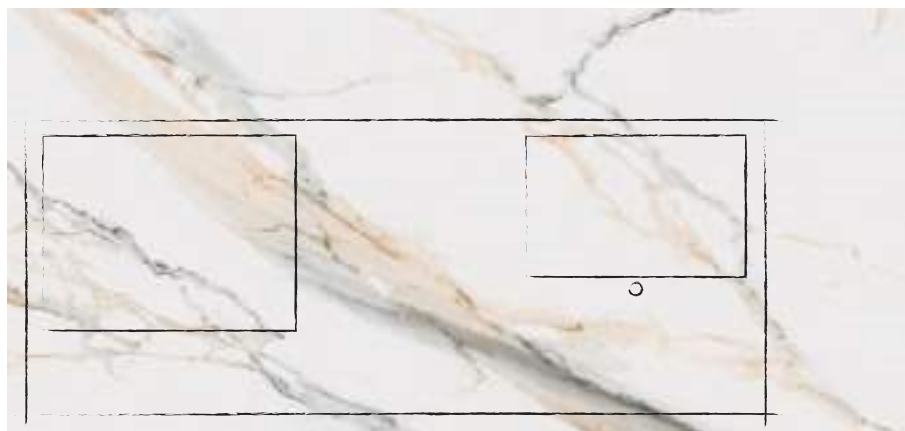
PRELIMINARY PREPARATION | PREPARACIÓN PREVIA



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.

El corte y manipulación de las tablas Arklam debe realizarse en todo momento con herramientas específicas de primera calidad. En caso de no respetar la utilización de herramientas adecuadas, podrían producirse percances que podrían incluso llegar a dañar las tablas, las herramientas o la maquinaria empleada. Para comenzar con el proceso, se recomienda sanear los bordes de la tabla cortando aproximadamente unos 3 cm de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener (primero con los lados largos y luego los cortos). El corte perimetral de la tabla para liberar la tensión puede ser utilizado como corte final de la pieza a elaborar.

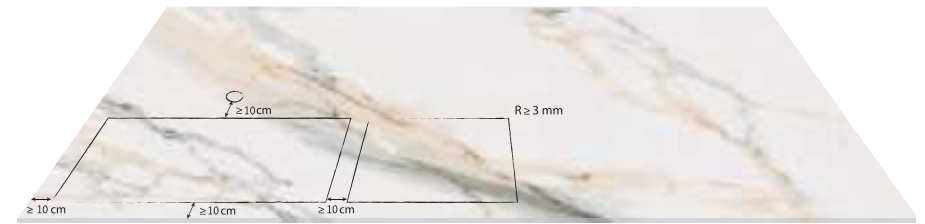
SLAB ORIENTATION FOR EFFICIENT USE | APROVECHAMIENTO Y ORIENTACIÓN DE LA PIEZA



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.

Antes de empezar, hay que planificar todos los cortes que se van a realizar en la tabla para poder aprovechar al máximo su superficie. Para ello hay que tener en cuenta la orientación de la pieza a la hora de realizar cortes y orificios en la parte interna de la tabla como se muestra en la ilustración, ya que proporciona mayor resistencia a la presión del corte.

MINIMUM SAFETY DISTANCES | DISTANCIAS MÍNIMAS DE SEGURIDAD



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 radii increase the piece's structural strength.

Antes de empezar se debe comprobar que la bancada esté estable, nivelada y con buen apoyo en el banco de trabajo. Asimismo, las ventosas deben estar libres de suciedad o impurezas, y estar distribuidas suficientemente por debajo de toda la tabla, en especial por debajo de la zona de la pieza que se va a cortar. Para asegurar el buen estado de las tablas tras el corte, hay que respetar una distancia de seguridad de 10 cm entre el hueco que se realice y el borde de la tabla. Además, también se deberá mantener un espacio igual o superior a 10 cm entre los diferentes huecos que tenga la tabla para asegurar así que no hay peligro de roturas debido a la cercanía de los cortes. Los ángulos de los huecos deberán tener un radio mínimo de 3 mm., un radio superior confiere mayor resistencia estructural a la pieza.

CUTTING PROTOCOL | PROTOCOLO DE CORTE



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 improve the cutting finishing.

Durante el corte, se debe procurar refrigeración al disco con abundante agua orientando el chorro directamente al punto de corte donde el disco esté en contacto con la tabla, ya que la masa sinterizada de Arklam es un material denso y duro. Se aconseja cortar los primeros y últimos 30 cm con una velocidad inferior (50%) a la recomendada para mejorar el acabado del corte. Nunca bajar el disco directamente sobre la tabla antes de taladrar las esquinas. En el caso excepcional de que el disco baje directamente sobre la tabla, se recomienda hacerlo en automático, a la velocidad más lenta posible.

MANUAL GROOVE CUTTING | CORTE MANUAL DE HUECOS



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

Para realizar los ángulos antes del corte del hueco, primero se deben perforar todas las esquinas del mismo con una broca de radio > 3 mm.



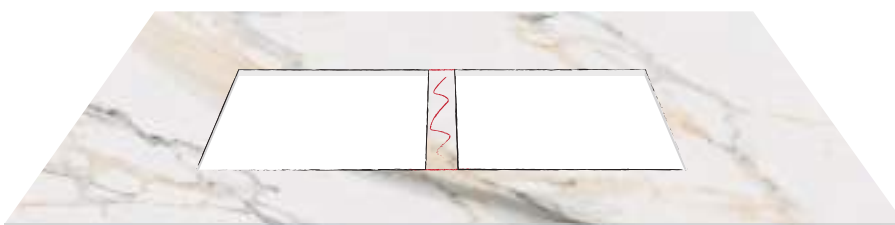
Secondly, we shall unite these punches with straight cuts using the cutting bridge disk at a minimum speed to prevent breakage, since at this precise moment the slab is under a lot of pressure.

En segundo lugar, se unirán los agujeros con cortes rectos utilizando el disco puente de corte, utilizando la velocidad mínima para evitar roturas ya que en este momento la pieza sufre muchas tensiones.

CUTTING OF LARGE-SIZE GROOVES | CORTE DE ORIFICIOS DE GRANDES DIMENSIONES

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.

Si hubiera que cortar orificios de grandes dimensiones, es recomendable realizar ese trabajo en dos fases. Primero se realizarán dos orificios pequeños separados por una junta de seguridad, para en un segundo lugar cortar la división que los separa y unir el hueco. De este modo se reduce considerablemente la posibilidad de rotura en la fase de manejo o instalación.



■ First cut | Primer corte
■ Second cut | Segundo corte



GROOVE CUTTING CNC | CORTE DE HUECOS CON CONTROL NUMÉRICO

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.

Cortar unos 3 cm. de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener la tabla (primero los lados largos y luego los cortos). La presión debe estar alrededor de 2800 bares y un avance de 1 m. / min.



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.

La tabla tiene que estar completamente apoyada en las costillas de la máquina. Se recomienda acabar el corte hacia el borde de la tabla siempre que el software de la máquina lo admita. Los primeros y últimos 30 cm. se deberán cortar con una velocidad inferior (50%) a la recomendada. Comenzar en el interior del hueco y acercarse a la línea de corte con una velocidad del 60% en la realización del agujero para evitar el astillado de la pieza. Utilizar escuadras para evitar que las piezas se muevan.

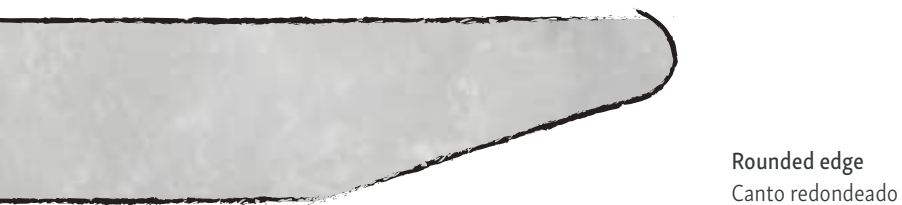
CAFFÈ TRIGGE S



TREATMENT OF EDGES TRATAMIENTO DE CANTOS

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

A continuación se muestran los posibles cantos que se pueden realizar en Arklam, tanto por corte con control numérico y como con corte manual.



WOLFRHANGS



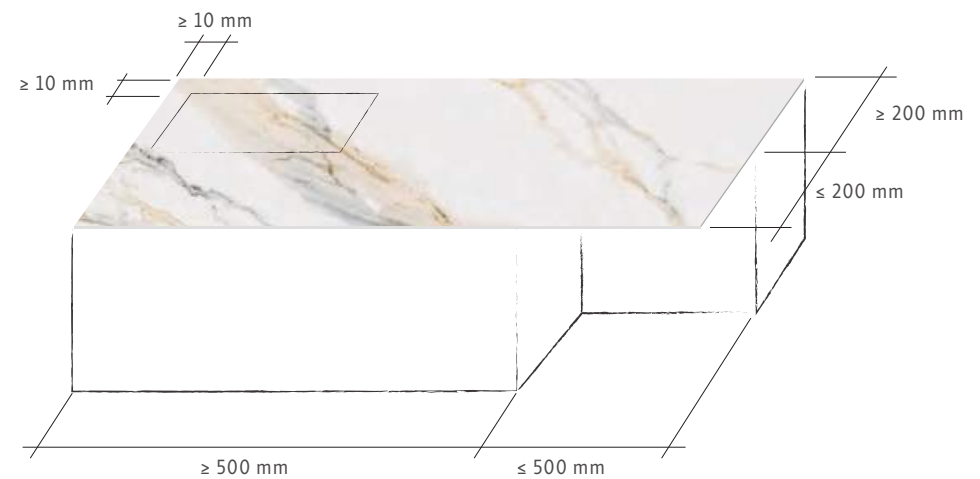
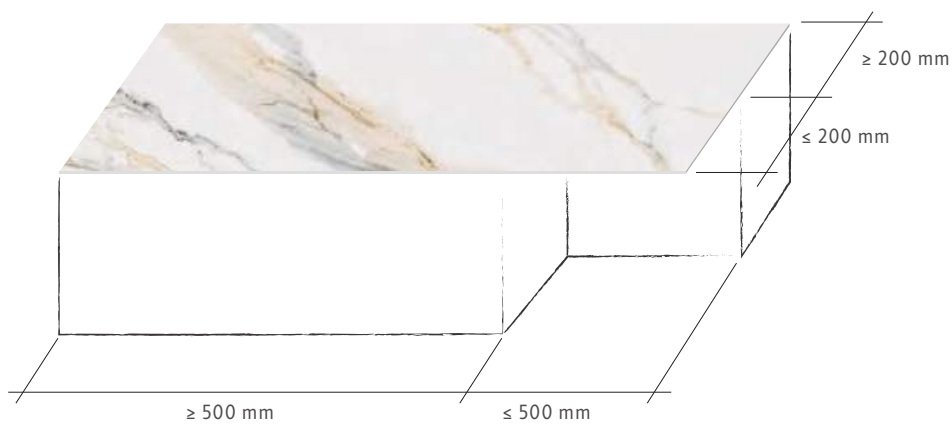
TRANSVERSAL OVERHANG | VOLADIZO TRANSVERSAL



LONGITUDINAL OVERHANG | VOLADIZO LONGITUDINAL



CORNER OVERHANG | VOLADIZO ESQUINERO



WORLDWIDE MOUNTAIN CLIMBING





STEP 1: Measuring | PASO 1: Toma de medidas

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.

Sobre el soporte existente, se toman medidas de la totalidad de la superficie a revestir con la encimera Arklam. A la hora de tomar medidas, hay que tener en cuenta la ubicación exacta de los huecos que hay que realizar para la ubicación y encastrado de fregadero y la zona de cocinado. Una vez tomadas las medidas, se realiza un croquis y se dibuja la encimera Arklam en su totalidad, para, de esta manera, poder efectuar un despiece de la composición que formará la totalidad del revestimiento de la encimera Arklam.



STEP 2: Slab marking | PASO 2: Marcaje en pieza

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

Esta toma de medidas se debe trasladar sobre la pieza Arklam entera mediante un lápiz de agua, para así poder ubicar todo el despiece realizado.



STEP 3: Cutting inner grooves - Corners | PASO 3: Corte de huecos interiores - Esquinas

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.

En primer lugar, se procederá a la perforación de las esquinas del cajeador y, mediante una corona de refrigeración de agua, se realizarán las perforaciones en los ángulos. De esta manera, se evitarán ángulos rectos que puedan ocasionar presentes y futuras patologías en la encimera Arklam.



STEP 4: Cutting inner grooves - Finishing | PASO 4: Corte de huecos interiores - Acabado

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.

La realización de cortes rectos mediante amoladora con disco de corte en seco se realizará con elevadas velocidades de giro y con baja velocidad de avance con el fin de obtener un buen resultado de corte. Esta técnica es de vital importancia a la hora de efectuar cortes con amoladora en seco y se empleará tanto para los cortes rectos, como en los acabados en inglete y los diferentes tipos de terminaciones de cantos posibles.



STEP 5: Shaping of edges | PASO 5: Realización de cantos

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.

Los tipos de acabado de canto en la encimera Arklam dependen de la tipología de diseño y acabado que se pretenda dar a la cocina Arklam. Al ser un proceso manual, que implica cierta complejidad, se recomienda que sea llevado a cabo en todo momento por profesionales cualificados. Este proceso consta de tres etapas:

1. Conformado de canto: en consonancia con la tipología de acabado que se requiera para el frontal de la encimera Arklam.
2. Lijado: se utilizará una lija de grano fino para refinar la forma estipulada.
3. Pulido: Una vez definida la forma totalmente, se realizará el pulido para conseguir un tacto y una textura finos y limpios de impurezas.



STEP 6: Bonding and mounting | PASO 6: Pegado e instalación

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.

Es muy importante tener muy en cuenta la tipología de material sobre la que se va a adherir la encimera Arklam. En función del tipo de soporte, se empleará un tipo de adhesivo u otro.



STEP 7: Edge grouting | PASO 7: Rejuntado de cantos

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.

En los acabados con inglete, se enmasillará previamente todo el ingleteado en toda su longitud. Una vez colocada la pieza Arklam y fijada en su posición correcta, se retirará el sobrante de masilla mediante una espátula. A continuación, será necesario esperar unos 20 minutos hasta que la masilla se haya endurecido completamente.

Para lograr un acabado perfecto en el caso de las encimeras Arklam con acabado ingleteado con microbisel, se retirará toda la masilla sobrante empleando amoladores con lija de grano fino. Al mismo tiempo, se refinará el inglete y se aprovechará para dar forma al microbisel del inglete.



STEP 8: Polishing and finishing | PASO 8: Pulido y acabado

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.

Con el fin de lograr un tacto más suave y unificar la pasta de rejuntado con la encimera Arklam, se pulirá todo el microbisel. De esta forma, se dota a la pieza Arklam de un plus de continuidad con su anexa, generando una pieza unificada sin juntas visibles.

CLEANING



REMOVING CEMENT REMAINS | LIMPIEZA DE RESTOS CEMENTOSOS

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 unglazed tile before cleaning the tiled surface.

Al finalizar las operaciones de colocación y rejuntado de Arklam la superficie de las mismas presenta una película opaca ocasionada por acumulaciones y restos de cemento que enmascaran el aspecto real. Es fundamental realizar una buena limpieza para eliminar residuos de junta y en general suciedad de la obra. Para esta operación es recomendable el empleo de un detergente de acción ligeramente ácida que no despidan humos tóxicos y respete las juntas, el material y el usuario, como Deterdek de Fila. En cualquier caso, los pasos a seguir son:

- Antes de empezar a limpiar, esperar a que el cemento de las juntas esté totalmente fraguado, el fabricante del mismo especifica el tiempo requerido.
- Impregnar la superficie con agua limpia repartiéndola con la fregona.
- Se diluye en agua el producto de limpieza en proporción 1:5 o 1:10 en función de la cantidad de suciedad. Extender la dilución sobre la superficie y dejar actuar durante unos segundos.
- Utilizar una esponja limpia, no usar estropajos u otros materiales que puedan rayar la superficie del producto.
- Aclarar varias veces con abundante cantidad de agua limpia para recoger los residuos producidos.
- Si los restos de suciedad (cemento) están muy secos o hay mucha cantidad, repetir estos pasos las veces que sea necesario.

Realizar siempre pruebas preliminares de limpieza antes del uso sobre la superficie en cuestión, en una tabla no colocada.

CARE AND MAINTENANCE | CUIDADOS Y MANTENIMIENTO

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.

Debe evitarse limpiar Arklam con detergentes y productos corrosivos que contengan ácido fluorhídrico. En caso de ser necesario existen productos específicos para cada tipo de suciedad. Consultar siempre las instrucciones de dichos productos.

EVERYDAY CLEANING | LIMPIEZA COTIDIANA

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.

Para eliminar simplemente el polvo ambiental es adecuado pasar una mopa seca, no se recomienda la utilización de productos cerosos ni abrillantadores. Para un buen mantenimiento de Arklam se aconseja el empleo de un detergente neutro de alto poder limpiador como FilaCleaner. En caso de que fuese necesario realizar una limpieza en profundidad, pasado el tiempo y después de su uso continuo, proceder como en la primera limpieza después de obra.

REMOVING STAINS | LIMPIEZA DE MANCHAS

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.

Limpiar las manchas inmediatamente después de haber sido producidas, evitando que estas se resequen. Antes de aplicar cualquier tipo de producto, probar en una zona poco visible o en una pieza no colocada para comprobar que no sufre alteraciones de brillo ni color.

REMOVING STAINS | LIMPIEZA DE MANCHAS

TYPE OF STAIN TIPO DE MANCHA	STEP 1 1 ^{er} PASO	STEP 2 2 ^o PASO
CEMENT, LIME SCALE, SCRATCHES BY METAL OBJECTS, OXIDES CEMENTO, CAL DEL AGUA, RAYAS METALES, ÓXIDOS	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Detertek Deterdek
REMAINS OF EPOXY GROUTING RESIDUOS DE JUNTAS EPOXI	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Fila cr10 Fila cr10
FAT, GREASE, FOOD, RUBBER, INK, FELT TIP PEN, ETC. GRASAS, COMIDAS, GOMA, TINTES, ROTULADOR, ETC.	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Fila ps/87 Fila ps/87
COFFEE, TEA, JUICE, SOFT DRINKS CAFÉ, TÉ, ZUMOS, REFRESCOS	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Fila sr/95 Fila sr/95
CANDLE WAX, TREE RESIN, REMAINS OF ADHESIVE TAPE CERA DE VELAS, RESINAS ÁRBOLES, RESIDUOS CINTA ADHESIVA	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Filasolv Filasolv



**PREMIO
nan**

arquitectura y construcción

AL MEJOR MATERIAL PARA
PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO

2018



2018



Cámara
Castellón

PREMIO A LA EXPORTACIÓN
PYME EXPORTADORA

2017

CDI COLEGIO DE
DISEÑADORES
CV DE INTERIOR
C.VALENCIANA

EA COLECTIVO
DE EMPRESAS
D ASOCIADAS
PARA EL DISEÑO

AMC
Asociación de Mobiliario de Cocina

CTAA COLEGIO
TERRITORIAL
DE ARQUITECTOS
DE ALICANTE


PLAZATIO

itc

member of
archiproducts
THE ARCHITECTURAL MARKET FOR THE ARCHITECTURE & DESIGN INDUSTRY



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

ARK LAM

Together on social networks

Juntos en las redes sociales



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 se reserva el derecho de introducir modificaciones en éste catálogo en beneficio del producto y del cliente. Todos los nombres, medidas y referencias de las piezas se encuentran también disponibles en nuestra página web, evitando de este modo errores tipográficos que se hayan podido producir a la hora de imprimir este catálogo. Debido a los procesos de impresión, los colores de las piezas representadas pueden sufrir una leve variación respecto al color original.

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)