

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 | MANUEL TECHNIQUE DU PRODUIT - 12MM



ARK LAM

Technical product manual

Manuel technique du produit

SUPER SIZE
1500x3200x12
COLLECTION

COUNTERTOP / **12** mm
PLAN DE TRAVAIL

ENGLISH - FRENCH

ARKLAM

ARK
LANT

AR
KLAM

APPLICATIONS

APPLICATIONS

INTERIOR DESIGN
COUNTERTOPS
PUBLIC SPACES
SANITATION
REMODELING

DÉCORATION D'INTÉRIEUR
PLANS DE TRAVAIL
ESPACES PUBLICS
INSTALLATIONS SANITAIRES
RÉNOVATIONS

4 ARKLAM
6 PHILOSOPHY | PHILOSOPHIE
8 PRODUCT | PRODUIT
14 ANALYSIS | ANALYSE
24 ECO ARKLAM | ÉCO ARKLAM
34 LOADING | CHARGEMENT
44 CUTTING | DÉCOUPE
50 EDGES | CHANTS
54 OVERHANGS | SAILLIES
58 INSTALLATION | MONTAGE
64 CLEANING | NETTOYAGE



ARK LAMI

COUNTERTOP / **12** mm
PLAN DE TRAVAIL / **12** mm

ARKLAM 12 mm FOR COUNTERTOP ARKLAM 12 mm POUR LES PLANS DE TRAVAIL DE CUISINES

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 collection Arklam 12mm est une nouvelle céramique qui apporte des solutions pour les plans de travail de cuisine ayant du caractère et de la personnalité, issue d'une profonde étude des tendances décoratives et des demandes les plus contemporaines.

Ses larges dimensions de 1500x3200 mm ainsi que ses caractéristiques techniques de haut rendement en font un matériau idéal pour les applications les plus exigeantes comme les plans de travail de cuisine.

100% Made in Spain

100% réalisé en Espagne

www.arklam.es

PHILOSOPHY

“HARD WORK
IS THE KEY TO SUCCESS”

“TOUT TRAVAIL
PORTE SES FRUITS”



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.

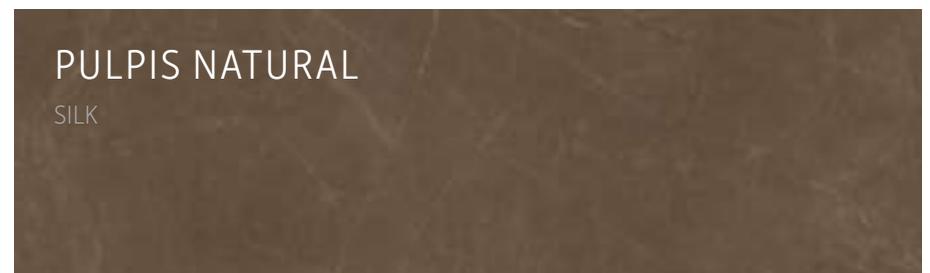
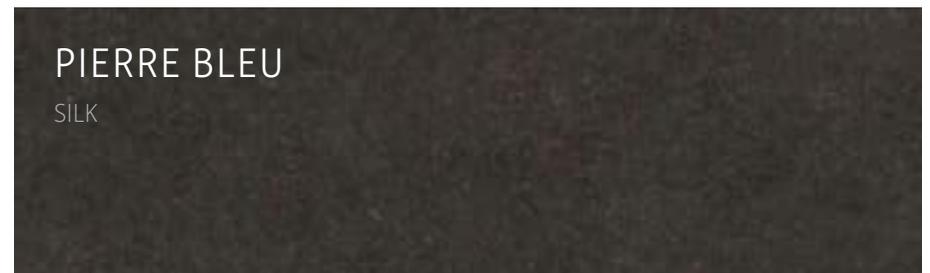
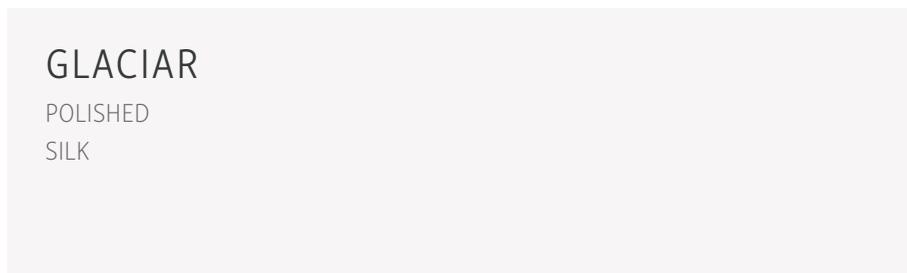
La création d'ARKLAM est le résultat d'un projet basé sur notre vaste expérience dans le secteur de la céramique. Nous sommes une entreprise ancrée sur le marché, avec pour garantie nos années d'expérience, mais également, une entreprise qui mise sur le travail bien fait et avec de grandes ambitions pour l'avenir. Notre philosophie de travail est basée sur les valeurs de qualité, de travail, d'innovation, d'expérience et de service.

Notre objectif principal est de maintenir un contact direct et préférentiel avec l'ensemble de notre clientèle, grâce à un rapport personnel et la recherche de la satisfaction maximale. Le travail est le moteur de nos objectifs, la culture d'un labeur qui recherche un résultat clair obtenu uniquement par la persévérance, l'enthousiasme et l'implication.

PROUDLY



COLLECTIONS | COLLECTIONS



COLORED SINTERED MASS PÂTE SINTÉRISÉE COLORÉE

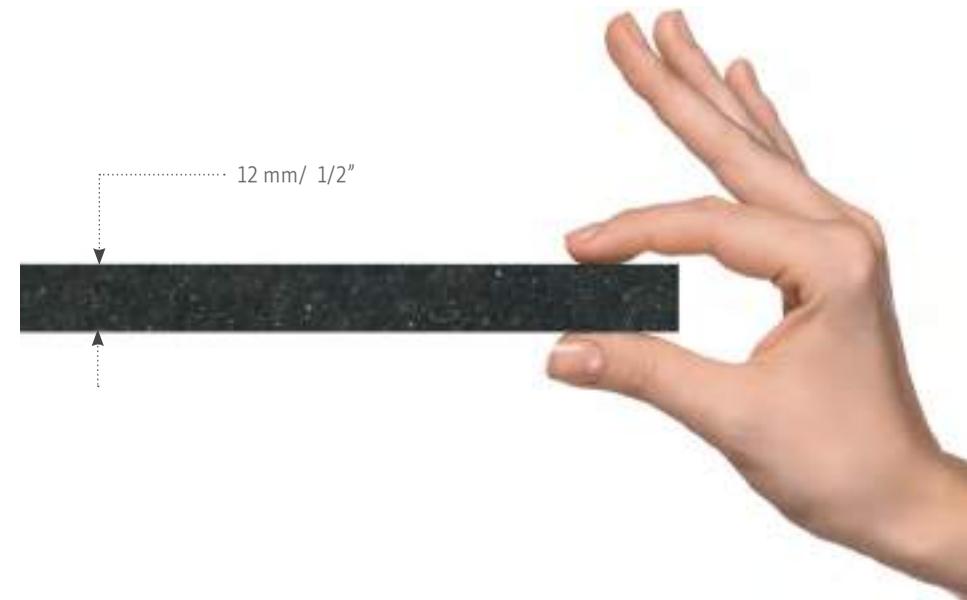
Arklam 12mm is a coloured body porcelain with which we created amazing designs for countertops of sophisticated kitchens in two different finishes. Satin matte, highly resistant and polished, with a mirror reflection that brings depth and elegance.

Arklam 12mm est une pâte sintérisée colorée qui nous offre des designs totalement intégrés pour la création de plans de travail de cuisines sophistiquées grâce à ses deux finitions. Mat satiné, hautement résistant et poli, avec un reflet miroir qui apporte de la profondeur et de l'élégance.

1500x3200X12 mm / 59" x 126"



THICKNESS | ÉPAISSEUR



PROPERTIES | PROPRIÉTÉS

	Highly UV resistant Résistant aux rayons UV		Resistant to scratches Résistant aux rayures
	Frost resistant Résistant au gel		Resistant to stains Résistant aux tâches
	Waterproof Imperméable		Recyclable Recyclable
	Resistant to high temperatures Résistant aux températures élevées		Easy to clean Facile à nettoyer

ANALYSIS



TECHNICAL CHARACTERISTICS CARACTÉRISTIQUES TÉCNICAS

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES SELON LES NORMES	REFERENCE STANDARD/ NORME DE RÉFÉRENCE	VALUE REQUIRED/ VALEUR REQUISE	MEAN VALUE/ VALEUR MOYENNE OBTENUE
--	--	---	-----------------------------------	---------------------------------------

DIMENSIONAL CHARACTERISTICS Permissible deviation from work size. CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES Écart admissible concernant la dimension de fabrication.	Length and width/ Longueur et largeur	EN-ISO 10545-2	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$
	Thickness/ Épaisseur		$\pm 5 \% / \pm 0,5 \text{ mm}$	$\pm 5 \% / \pm 0,5 \text{ mm}$
	Warpages of edges/ Rectitude des côtés		$\pm 0,5 \% / \pm 1,5 \text{ mm}$	$\pm 0,5 \% / \pm 1,5 \text{ mm}$
	Wedging/ Orthogonalité		$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,6 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$
	Flatness/ Planéité		$\pm 0,5 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$	$\pm 0,5 \% / \pm 2,0 \text{ mm}$

CHEMICAL CHARACTERISTICS CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES	Resistance to household cleaning products and swimming pool additives/ Résistance aux produits domestiques de nettoyage et aux additifs de piscine	EN-ISO 10545-13	GB Min./ GB Min	Resist (GA)/ Résiste (GA)
	Resistance to acids and bases in low concentration/ Résistance aux acides et bases en faible concentration	EN-ISO 10545-13	As indicated by manufacturer/ COMME indiqué par le fabricant	Resist (GLA)/ Résiste (GLA)
	Resistance to staining/ Résistance aux taches	EN-ISO 10545-14	Class 3 min./ Classe 3 min.	Class 5/ Classe 5

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES SELON LES NORMES	REFERENCE STANDARD/ NORME DE RÉFÉRENCE	VALUE REQUIRED/ VALEUR REQUISE	MEAN VALUE/ VALEUR MOYENNE OBTENUE
--	--	---	-----------------------------------	---------------------------------------

PHYSICAL CHARACTERISTICS CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES	Water adsorption/ Absorption à l'eau	EN-ISO 10545-3	$\leq 0,5 \%$	$\leq 0,2 \%$
	Breaking strength/ Force de rupture	EN-ISO 10545-4	$\geq 1300 \text{ N}$	Standard overtakes/ Dépasse la norme
	Bending strength/ Résistance à la flexion	EN-ISO 10545-4	$\geq 35 \text{ N} / \text{mm}^2$	Standard overtakes/ Dépasse la norme
	Resistance to deep abrasion / Résistance à l'abrasion profonde	EN-ISO 10545-6	$\leq 175 \text{ mm}^3$	$\leq 135 \text{ mm}^3$
	Resistance to abrasion utility - PEI/ Résistance à l'abrasion PEI	EN-ISO 10545-7	Indicate the result/ Indiquer le résultat	3 - 5
	Lineal thermal expansion/ Dilatation Thermique Linéaire	EN-ISO 10545-8	Indicate the result/ Indiquer le résultat	$\leq 9 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
	Thermal shock resistance/ Résistance au choc thermique	EN-ISO 10545-9	Pass test/ Surmonter le test	Resist/ Résiste
Mohs surface hardness/ Dureté Mohs	EN 101	Indicate the result/ Indiquer le résultat	5 - 6	
Frost resistance/ Résistance au gel	EN-ISO 10545-12	Pass test/ Surmonter le test	Resist/ Résiste	



ANTI-POLLUTANT ACTION
EFFICACITÉ ANTI-POLLUANTE

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 d'ARKLAM = 30 ARBRES

En 6 heures, 100 m² d'ARKLAM purifient l'air du NO_x, soit autant que 30 arbres ou arbustes avec une extension de feuille équivalent à 22 m².



BACTERICIDAL EFFECT
EFFICACITÉ BACTÉRICIDE

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

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

Tout au long de nos vies nous sommes en contact permanent avec un nombre très élevé de bactéries.

Celles-ci sont toutes éliminées avec ARKLAM, qui offre une surface antibactérienne.



SELF-CLEANING
EFFICACITÉ AUTONETTOYANTE

Hidrofilycity - less water needed.

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

Hydrophilie-utilisation moins importante.

Le nettoyage des restes de saleté est plus agréable avec ARKLAM, étant donné son faible besoin d'utilisation de substances et de produits détergers.



ODORLESS
EFFICACITÉ SANS ODEUR

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.

Bénéfices de la photocatalyse :
Aucune mauvaise odeur.

ARKLAM accroît la qualité de l'air de l'intérieur du logement grâce à une réduction des substances toxiques et des odeurs provenant de la saleté.





HEAT-RESISTANT | RÉSISTANCE À LA CHALEUR

ARKLAM surfaces resists 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 surface d'Arklam résiste aux températures élevées et aux chocs thermiques. Ces caractéristiques sont fondamentales dans une cuisine, où le contact est fréquent entre les casseroles ou les poêles chaudes et les outils susceptibles d'endommager le plan de travail. Les fortes températures et les changements thermiques soudains ne peuvent en aucun cas affecter ce matériau grâce à ses caractéristiques techniques.



PERFECTLY HYGIENIC | PARFAITEMENT HYGIÉNIQUE

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.

Des évidences scientifiques démontrent que les matériaux très poreux sont des foyers de prolifération de bactéries plus grands que les matériaux non poreux. La pâte sintérisée d'Arklam est un matériau compact et non poreux recommandé pour les plans de travail de cuisine, surtout pour ceux où l'hygiène est particulièrement nécessaire.



FIRE RESISTANT | RÉSISTANCE AU FEU

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 pâte sintérisée d'Arklam ne supporte pas uniquement les fortes températures d'une cuisine mais permet également d'utiliser le feu directement sur sa surface sans l'endommager. Elle est soumise à des températures élevées pendant sa fabrication, ce qui en fait un matériau très résistant.



RESISTANT TO STAINS | RÉSISTANCE AUX TÂCHES

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 possède d'importantes caractéristiques comme la compactibilité extrême et l'absence de porosité, elle est donc idéale pour les plans de travail de cuisine. Ces qualités en font un matériau optimum pour l'élaboration d'aliments directement sur la surface, puisqu'aucune tâche ne peut endommager le matériau. Elle peut facilement être nettoyée sans laisser aucune trace d'aliment.



RESISTANT TO SCRATCHES | RÉSISTANCE AUX RAYURES

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.

Un plan de travail de cuisine est soumis à un usage très intensif et peut donc être rayé ou détérioré par des couteaux, d'autres outils pointus ou encore d'autres objets du quotidien. La pâte sintérisée d'Arklam est un matériau durable qui, grâce à sa résistance naturelle, devient le choix idéal pour les plans de travail de cuisine.



RESISTANT TO GREASE | RÉSISTANCE AUX MATIÈRES GRASSES

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

Étant donné sa faible porosité à < 0,5 %, Arklam est un matériau qui n'absorbe aucune substance grasse et est facile à nettoyer sur l'ensemble de sa surface.



NO DIRT DEPOSITS | RÉSISTANCE AUX INCRUSTATIONS

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.

Puisqu'il s'agit d'un matériau à faible porosité, ce produit est idéal pour un usage en cuisine de pâtisserie où il est nécessaire de posséder une surface ample et propre pour travailler aisément, sans craindre que les aliments restent collés ou s'abîment.



ACID-RESISTANT | RÉSISTANCE AUX ACIDES

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.

Étant donné que ce matériau est impénétrable, même les tâches les plus coriaces peuvent facilement être nettoyées, et pas seulement l'huile, le vin, les sauces ou le café, mais aussi les substances acides telles que le citron, le vinaigre ou les résidus de détergents, qui peuvent être nettoyés sans effort. L'impact environnemental est réduit puisque la quantité de produits chimiques à utiliser pour le nettoyage est limitée.

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.

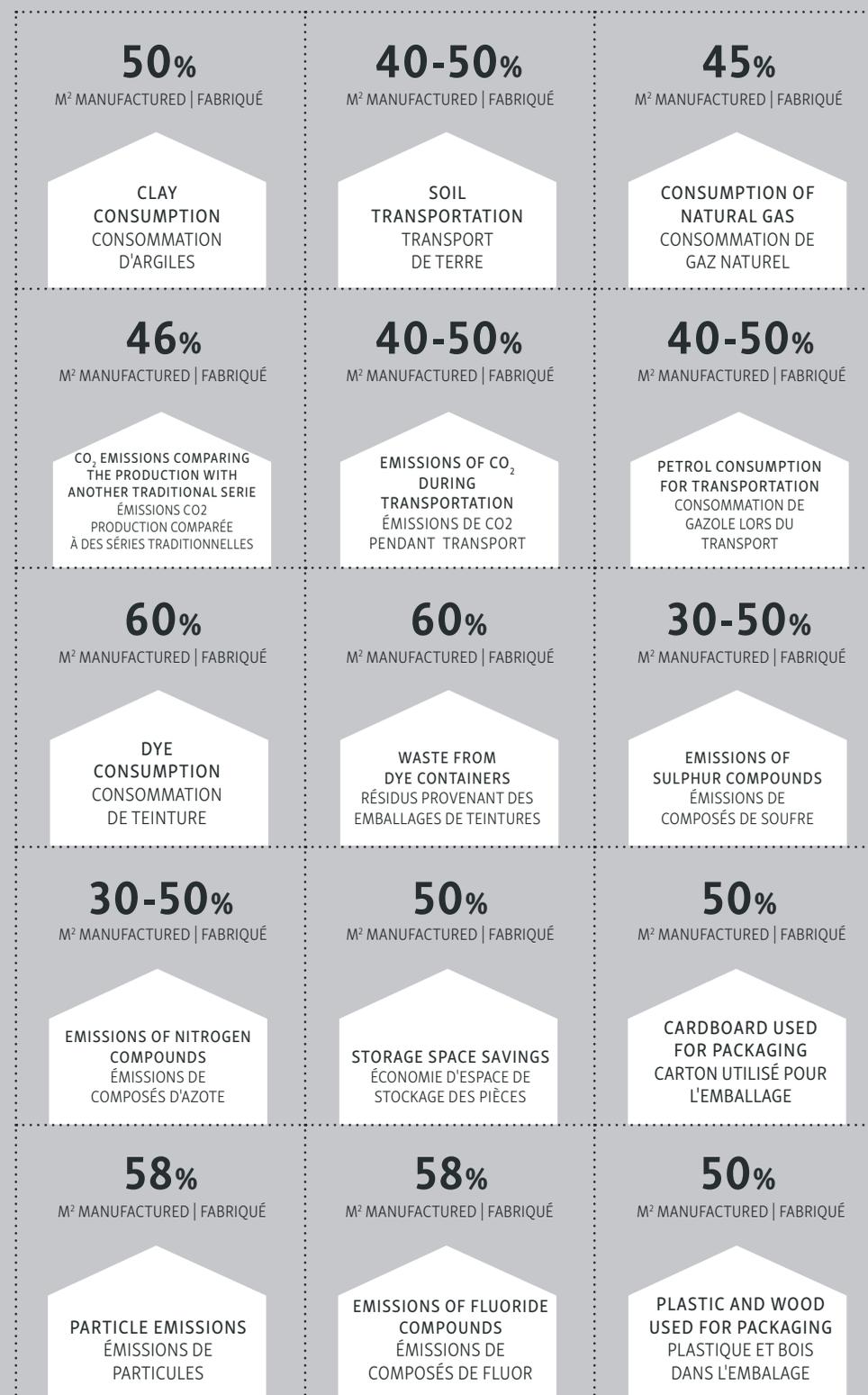
To do this, we provide all the technical, human and economic means at our disposal to develop our activity in a way that is consistent with our principles. We consider the environmental control of our activity to be a priority, which includes continuous monitoring of processes and investments, which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

Nous sommes conscients de l'importance que revêt la contribution de tous au développement d'un processus de production durable et respectueux de l'Environnement et la société.

Pour cela, nous fournissons tous les moyens techniques, humains et économiques à notre portée pour développer notre activité de manière cohérente avec nos principes.

Nous estimons que le contrôle environnemental de notre activité est prioritaire, celui-ci comprend un suivi continu des processus et des investissements, permettant de prévenir l'impact sur l'environnement de notre activité.

ENVIRONMENTAL OBJECTIVES ACHIEVED
OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX ACCOMPLIS



PRODUCT CONTRIBUTION TOWARDS OBTAINING LEED POINTS CONTRIBUTION DES PRODUITS À L'OBTENTION DE POINTS LEED

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

Avec ce produit céramique, on contribue à l'obtention de points LEED, grâce à la réduction, réutilisation et recyclage des déchets.

RECYCLING CONTENT | CONTENU EN MATÉRIAUX RECYCLÉS

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.

Dans la fabrication d'Arklam, on utilise entre 30 et 50 % de matières premières recyclées.

- Matériau pré-consommateur : teneur en matière solide et eau recyclée provenant du processus de fabrication.
- Matériau post-consommateur : les produits sont inertes et 100 % recyclables.

VOC EMISSION LIMITS | LIMITES ÉMISSION DE COVS

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

Les matériaux céramiques, par leur système de cuisson à haute température (1190°) garantissent l'absence totale de Composés Organiques Volatiles.

SOLAR REFLECTANCE INDEX (SRI) | INDICE DE RÉFLECTANCE SOLAIRE (IRS)

SRI measurements as per ASTM 1980-01

SRI > 30 in crema and piedra colours

SRI > 80 in blanco plus and blanco colour

Calcul de l'IRS selon ASTM 1980-01

IRS > 30 en couleur crème et couleur pierre

IRS > 80 en couleur blanc et blanc plus

RE-USE OF EXISTING ELEMENTS OF BUILDINGS | RÉUTILISATION DES ÉLÉMENTS EXISTANTS DANS LA CONSTRUCTION

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

Revêtir des éléments existants, sols, murs et plafonds avec du matériel Arklam apporte une mise à jour esthétique de la conception de la structure du bâtiment existant.

INTERIOR THERMAL CONFORT | CONFORT THERMIQUE INTÉRIEUR

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

Le matériel Arklam utilisé dans des façades ventilées contribue à l'efficacité du confort thermique et l'amélioration de la qualité de l'environnement du bâtiment.

INNOVATION IN DESIGN | INNOVATION DANS LA CONCEPTION

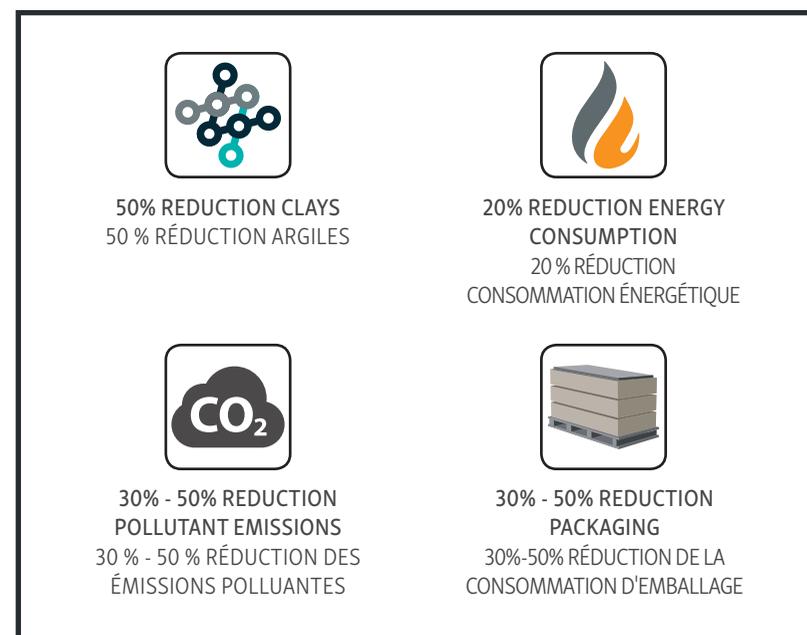
Arklam tiles offer design teams outstanding design potential, surpassing the requirements of the LEED rating system.

- 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.

L'utilisation des matériaux Arklam fournit aux équipes de conception des solutions exceptionnelles qui dépassent les exigences du système de classement LEED.

- Excellente solution dans la rénovation des espaces grâce à la perte de poids que facilite la découpe, le forage et le placement, en réduisant les exigences structurelles du bâtiment.
- On évite des travaux et des décombres grâce à son système de placement de pointe sur le matériel existant.

REDUCED CONSUMPTION OF ENERGY & MATERIALS | RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION DE RESSOURCES MATÉRIELLES ET ÉNERGÉTIQUES



LEED CONTRIBUTION CHART SCHÉMA DE CONTRIBUTION LEED

LEED CATEGORY CATÉGORIE LEED	LEED CREDIT CRÉDIT LEED	REQUIREMENT EXIGENCE	ARK LAM
MATERIALS AND RESOURCES MATÉRIAUX ET RESSOURCES	Credit: 4 Recycled content > 20% Crédit: 4 Contenu en matériau recyclé >20%	20% recycled content (post consumer + 1/2 pre-consumer) 20% Contenu en matériau (post-consommateur + 1 / 2 pré-consommateur)	2
	Credit: 1.2 Building re-use Crédit: 1.2 Réutilisation du bâtiment existant	Maintaining 50% of interior non-structural elements of the building Conserver 50% des éléments intérieurs non structurels du bâtiment	1
SUSTAINABLE SITES SITES DURABLES	Credit: 7.1 Heat Island Effect: non-roof Crédit: 7.1 Effet île de chaleur: non toit	With paving material of Solar Reflectance Index (SRI) > 29 Avec matériaux de revêtement d'Indice de Réflectance Solaire (IRS) > 29	1
ENVIRONMENTAL QUALITY INTERIORS QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT INTÉRIEUR	Credit: 4.3 Materials with low VOCs emission Crédit: 4.3 Matériaux à faible émission COVs	Not exceeding the VOC limits established for interior wall and floor coverings Ne dépassant pas les limites de COVs établies pour revêtements intérieurs	1
	Credit: 7.1 Thermal comfort: design Crédit: 7.1 Confort thermique: conception	Designing the building envelope in compliance with the ASHRAE 55-2004 standard Projeter l'enveloppe du bâtiment conformément aux exigences de la norme ASHRAE 55-2004	1
INNOVATION IN DESIGN INNOVATION EN DESIGN	Credit: 1.1 - 1.4 Innovation in design Crédit: 1.1 - 1.4 Innovation dans la conception	Achieving exemplary performance beyond the requirements established in the LEED system Fournir une performance exceptionnelle au-dessus des exigences LEED.	1 - 4

* LEED 2009 for New construction and major renovations Version 3.0

* LEED 2009 pour Nouvelle Construction et Grands Réaménagements Version 3.0

CERTIFICATIONS | CERTIFICATS



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

Marquage CE, qui déclare la conformité de tous nos produits aux exigences légales et techniques en matière de sécurité.



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

Certificat CCC, qui atteste que nos produits satisfont aux normes sur la radioactivité.



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

Certificat de la teneur en COV (substances volatiles), qui confirme que nos produits en sont exempts et sont de type 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 certification LEED, Leadership en Énergie et Conception durable, entend que l'immeuble ou le projet auquel il fait référence est construit selon les normes d'éco-efficacité et respecte les exigences de durabilité.









↑ 100%
 Recycling of waste water in the manufacturing process.
 Recyclage d'eau résiduelle dans le processus de fabrication.

Saving up to 10 million liters per year.
 Économie de jusqu'à 10 millions de litres/an.

↑ 50% 
 Use of recycled raw materials.
 Utilisation de matières premières recyclées.

↑ 100%
 Recycling of cardboard, plastics and metals.
 Recyclage de carton, matières plastiques et métaux.

↓ -50%
 Consumption of clay in the production of tiles.
 Consommation d'argile dans la production de carreaux.

↓ -45%
 Consumption of natural gas in the production of tiles.
 Consommation de gaz naturel dans la production de carreaux.

RECYCLE AND OPTIMIZE RECYCLER ET OPTIMISER

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.

Tous les déchets générés dans le processus de fabrication sont traités par des gestionnaires autorisés. 98 % des déchets produits dans le processus de production sont destinés au recyclage pour la fabrication d'autres produits et matières premières.

La consommation des ressources naturelles, telles que l'eau, les matières premières et l'énergie est réduite par l'utilisation des meilleures techniques disponibles.

Réduire, réutiliser et recycler, planifier les ressources humaines, et intégrer la gestion de l'environnement dans tous les domaines de l'entreprise font partie de l'effort d'amélioration dans ce domaine.

ENERGY SAVING ÉCONOMISER DE L'ÉNERGIE

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.

On utilise du gaz naturel comme source d'énergie dans le processus de cuisson en ce qu'il est la source d'énergie la moins polluante. L'investissement dans les nouvelles technologies nous permet d'obtenir une plus grande productivité, en réduisant la consommation d'énergie et les ressources naturelles.

↓ -50%
 Reduction of CO₂ emissions.
 Réduction des émissions de CO₂.

↓ -58%
 Reduction of particulates and fluorinated compounds per m².
 Réduction de particules et de composés fluorés par m².

↓ -50%
 Reduction of emissions of sulphur, nitrogen and carbon monoxide compounds.
 Réduction d'émissions de Composés de Soufre, d'Azote et de Monoxyde de carbone.

↓ -60%
 Consumption of inks in the decoration of the pieces with IPLUS technology.
 Consommation de teintures dans la décoration des pièces avec technologie IPLUS.



EMISSIONS REDUCTION RÉDUIRE LES ÉMISSIONS

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.

On effectue régulièrement des contrôles stricts pour réduire et limiter les émissions, en obtenant des résultats bien au-dessous des limites que la législation établit.

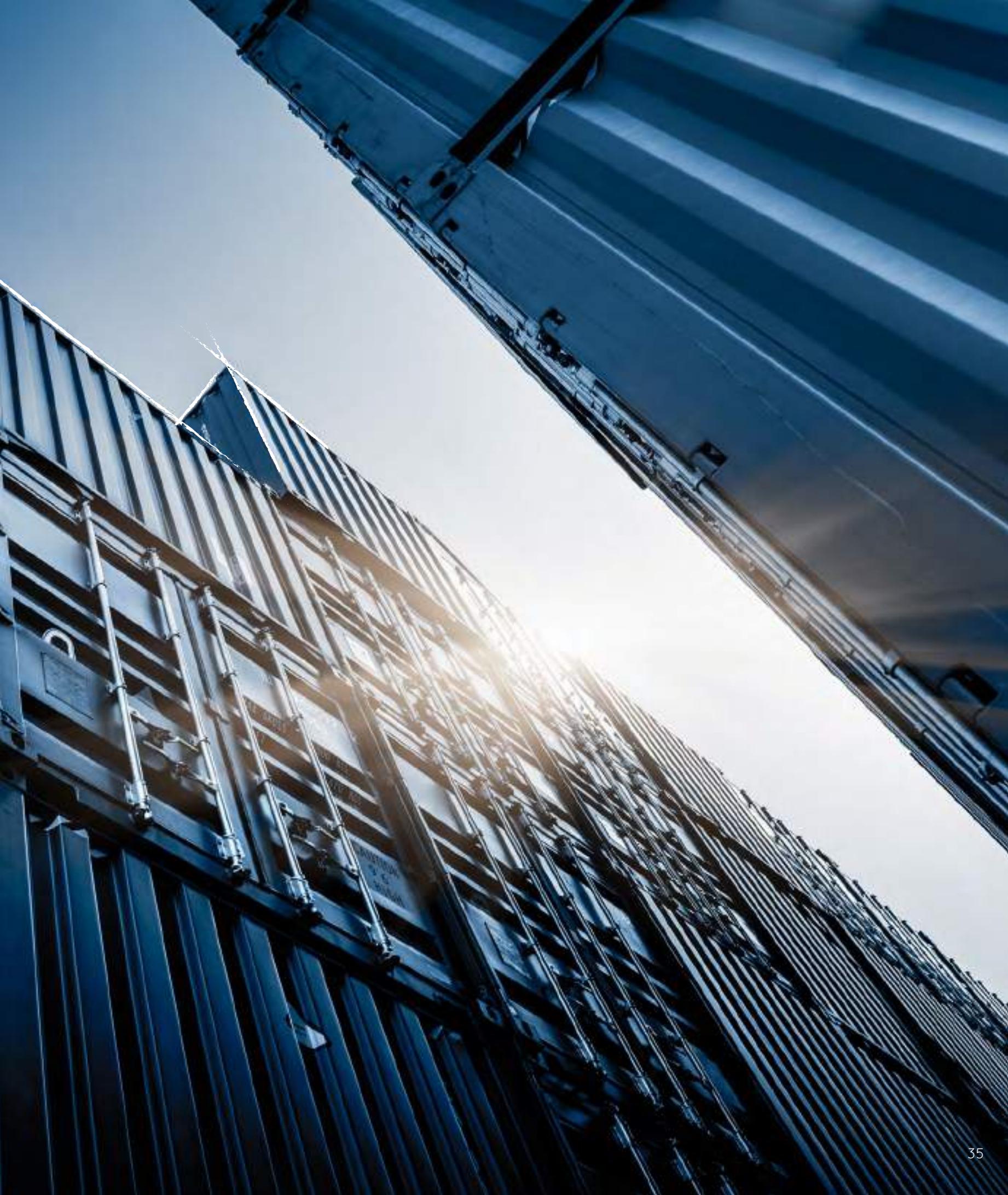
Les filtres réduisent la diffusion de poussière dans l'atmosphère et d'autres gaz responsables de l'effet de serre (GES). En outre, le développement de cette collection diminue et réduit les émissions de gaz GES bien au-dessous des niveaux fixés par le protocole de Kyoto.

TECHNOLOGY AND INNOVATION TECHNOLOGIE ET INNOVATION

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 Technologie Numérique IPLUS permet une meilleure utilisation des ressources en utilisant les teintures à 100 %, en réduisant la production de déchets, et ne nécessite pas d'eau pour son nettoyage.

CHARGEMENT





FRAME CHARACTERISTICS CARACTÉRISTIQUES D'UN CHEVALET

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.

Le chevalet, particulièrement conçu et élaboré pour le transport de pièces ARKLAM de 12 mm d'épaisseur, est un élément de matière mixte composé d'une base avec un renfort transversal permettant de transmettre correctement les chargements au revêtement et d'élever et de réaliser les déplacements à l'aide d'un chariot élévateur. La partie supérieure est composée d'une structure métallique avec des profils en acier au charbon, laqués avec une peinture protectrice pour extérieur et un double dossier. La structure est équipée de profils spéciaux en caoutchouc pour protéger les plaques d'ARKLAM.

PIECES PIÈCES						
THICKNESS ÉPAISSEUR	M2	KG				
12,00 mm	4,8	150				

PALET/A FRAME PALETTE/CHEVALET						
PIECES PIÈCES	M2	NET WEIGHT POIDS NET (Kg)	GROSS WEIGHT POIDS BRUT (Kg)	PALLET AND FRAME DIMENSIONS DIMENSIONS DE LA PALETTE ET DU CHEVALET (mm)		
				HEIGHT HAUTEUR	LENGTH LONGUEUR	WIDTH LARGEUR
20	96	2993	3171	1900	3300	750



PACKING | PACKING

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.

En ce qui concerne l'approvisionnement du packing de pièces ARKLAM de 12 mm, celles-ci sont directement appuyées sur les barres horizontales couvertes d'une couche de ruban adhésif en mousse pour éviter toute pathologie sur les chants des pièces. Elles sont entièrement appuyées sur la structure disposée verticalement avec une inclinaison adéquate pour que la pièce repose complètement sur toute sa surface. Les pièces restantes sont ensuite disposées de la même manière.

L'approvisionnement de l'intégralité des pièces est réalisé avec une quantité maximum sur chaque face du chevalet de 10 pièces ARKLAM au maximum de 12 mm d'épaisseur. Avec un total de 20 unités de pièces ARKLAM de 1 500 x 3 200 mm par chevalet.

Les plaques sont ajustées sur le chevalet à l'aide de baguettes en bois sur chaque face et d'un feuillard en plastique, afin d'éviter qu'elles ne bougent ou glissent pendant le transport. Elles sont protégées à l'extérieur à l'aide d'un film plastique transparent externe.

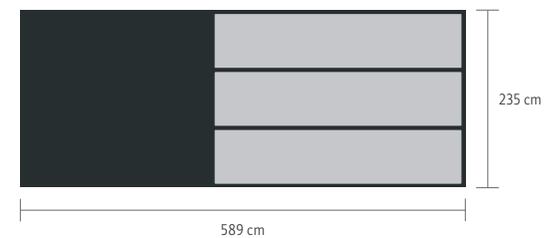
CONTAINER 20" | CONTAINER 20"



CONTAINER SIZE 20" | MESURE DU CONTAINER 20"

235 cm (Width/Épaisseur) x 589 cm (Length/Largeur) x 239 cm (Height/Hauteur)

Max. 3 units | Max. 3 unités



Format/Format 750x3300x1900 mm

Total pallets/Total des palettes: 3 = 288 m²

Net Weight/Poids Net: 8979 kg

Gross Weight/Poids Brut: 9513 kg

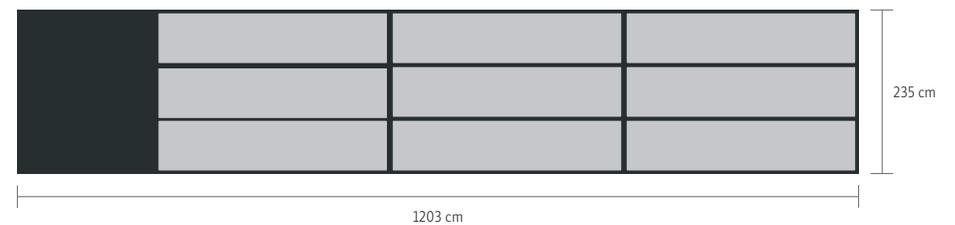
CONTAINER 40" | CONTAINER 40"



CONTAINER SIZE 40" | MESURE DU CONTAINER 40"

235 cm (Width/Épaisseur) x 1203 cm (Length/Largeur) x 239 (Height/Hauteur)

Max. 9 units | Max. 9 unités



Format/Format 750x3300x1900 mm

Total pallets/Total des palettes: 9 = 864 m²

Net Weight/Poids Net: 26937 kg

Gross Weight/Poids Brut: 28539 kg

* Number of pallets in a reinforced container of over 25,500 kg./ N° palettes pour container renforcé pour plus de 25 500 kg
* Number of pallets in a standard container: 7 units (limited by weight)./ N° palettes pour container standard : 7 unités (limitées par poids)

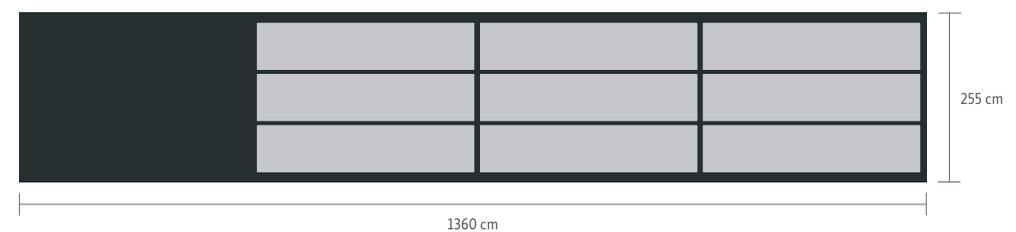
TRAILER | CAMION DE BÂCHE



TRAILER SIZE | MESURE DU CAMION DE BÂCHE

255 cm (Width/Épaisseur) x 1360 (Length/Largeur) x 285 (Height/Hauteur)

Max. 9 units | Max. 9 unités



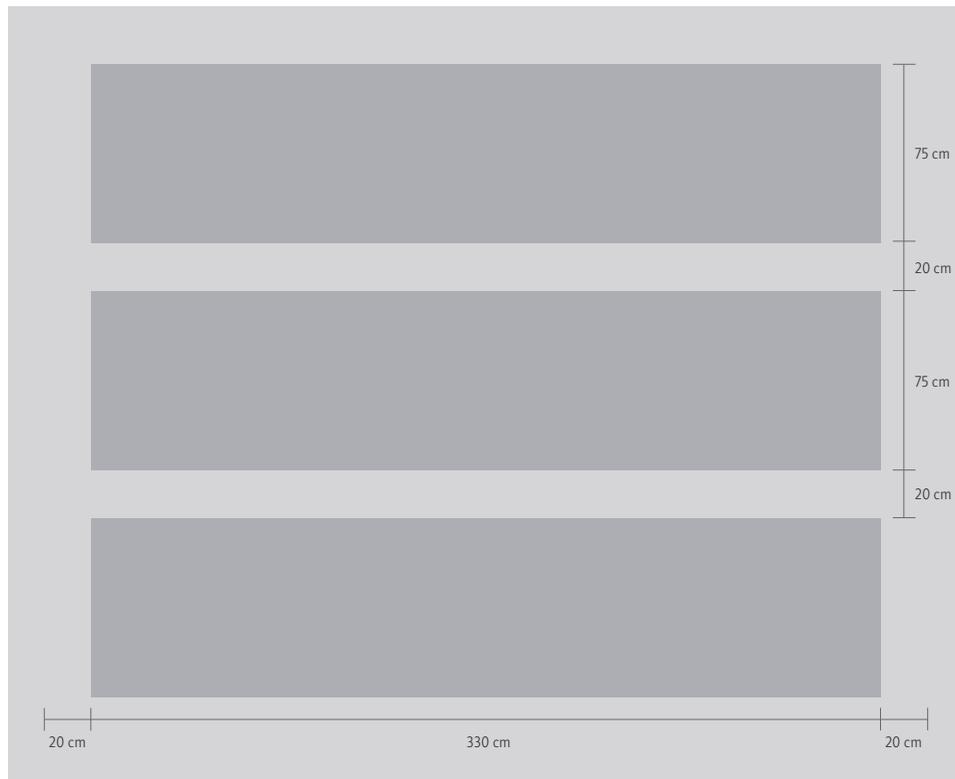
Format/Format 750x3300x1900 mm

Total pallets/Total des palettes: 9 = 864 m²

Net Weight/Poids Net: 26937 kg

Gross Weight/Poids Brut: 28539 kg

* A maximum of 9 pallets is calculated, as per weight limit according to the type of trailer./ Un maximum de 9 palettes limité par poids maximum est calculé selon la typologie de la remorque.



Storage assembly diagram in zenithal view./ Vue aérienne du système de stockage.

PACKING STORAGE | RÉSERVE DU 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.

En ce qui concerne la réserve du packing, une zone de 2,47 m² (3,30 m x 0,75 m) doit être disponible avec une distance de sécurité de 20 cm entre les chevalets afin d'éviter tout frottement éventuel lors de la manipulation. Le packing ne peut être empilé sous aucun prétexte.

Il est préférable de stocker les pièces dans leur packaging original pour les conserver en parfait état. Si le lieu de stockage doit être modifié, il est important que le support où le matériau appuyé soit de taille égale ou plus grande que la pièce elle-même, afin que toute la surface soit appuyée.

PRELIMINARY INSPECTION | INSPECTION PRÉALABLE

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.

Avant de commencer à travailler une plaque, il est préférable de la nettoyer et de réaliser une inspection visuelle méticuleuse pour vérifier qu'elle répond aux exigences de qualité. L'inspection doit être minutieuse et d'abord réalisée sur le chevalet (à la verticale) puis à plat.

Et cela, pour s'assurer que la plaque ne contient aucune imperfection superficielle, que sa finition est homogène sur toute la pièce et qu'elle est correctement plane selon les marges autorisées. Il faut également tenir compte de l'épaisseur, du ton et de la brillance de la plaque dans la partie fournie.

Aucune réclamation ne sera acceptée sur le matériau installé ou fabriqué si le défaut éventuel existait déjà lors de sa livraison. L'élaborateur est responsable de déterminer si les plaques sont adéquates pour leur usage. En cas de doute, il doit contacter son fournisseur avant que les plaques soient coupées ou modifiées.

CURVATURE | COURBURE

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 courbure maximum admise est de < 2 mm. Cette mesure doit être effectuée en appuyant la plaque sur une surface entièrement plane et horizontale, en mesurant avec une jauge le plus grand point de courbure, couvrant toute l'épaisseur ou la longueur de la plaque.

Settings for a correct warping measurement.

Configuration pour bien mesurer la courbure.



HANDLING AND LOADING MANIPULATION ET CHARGEMENT

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

Les moyens les mieux adaptés doivent être utilisés pour réaliser correctement les processus de déchargement, de transport et de chargement de la plaque individuellement.



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.

Il convient d'utiliser des pinces Caïman ou classiques, toujours vulcanisées, pour prendre une seule plaque, afin d'éviter qu'elle ne glisse ou se déplace et de respecter la charge maximum autorisée. Les pièces doivent être retirées alternativement de chaque côté du chevalet pour compenser le poids et empêcher que ce dernier ne se renverse.

En cas d'utilisation de sangles ou autre moyen de manipulation contenant des éléments métalliques, il faut à tout moment éviter que le métal entre en contact avec la surface des plaques, en particulier avec les finitions polies.

ARKLAM HANDLING | MANIPULATION D'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.

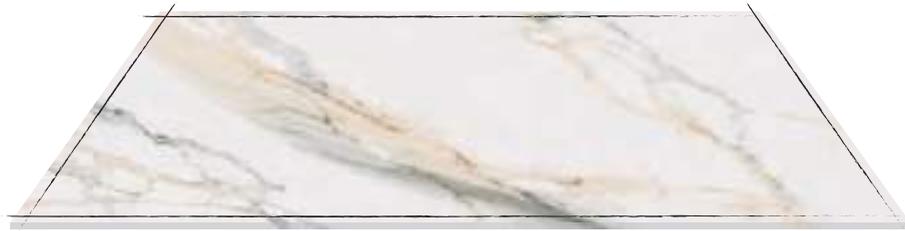
Pour ce qui est du stockage et de la manipulation des chevalets, il faut utiliser un chariot élévateur avec des fourches selon les mesures stipulées, étendues au maximum sur la largeur pour une manipulation correcte des chevalets. En conditions normales, le chariot doit être situé perpendiculairement à la partie longitudinale du chevalet grand format, permettant ainsi de retenir la profondeur maximale du chevalet. La largeur des fourches doit être d'1,20 m au minimum pour prendre la palette à l'horizontal et de 2,20 m pour prendre la palette à la verticale. Stocker dans une zone sûre et adaptée, où le chariot peut se déplacer dans tout le périmètre du chevalet.

Le poids d'ARKLAM 12 mm est de 31,25 kg/m² et permet de transporter une plus grande quantité de surface sur le même volume. La planche ARKLAM est fournie sur un chevalet avec 20 pièces placées verticalement. Elles ne peuvent pas être empilées les unes sur les autres. Un total de 9 palettes par container de 40" peuvent ainsi être chargées, équivalent à une surface de 864 m² de planches ARKLAM pour un poids net de seulement 26 937 kg.

DECEMBER



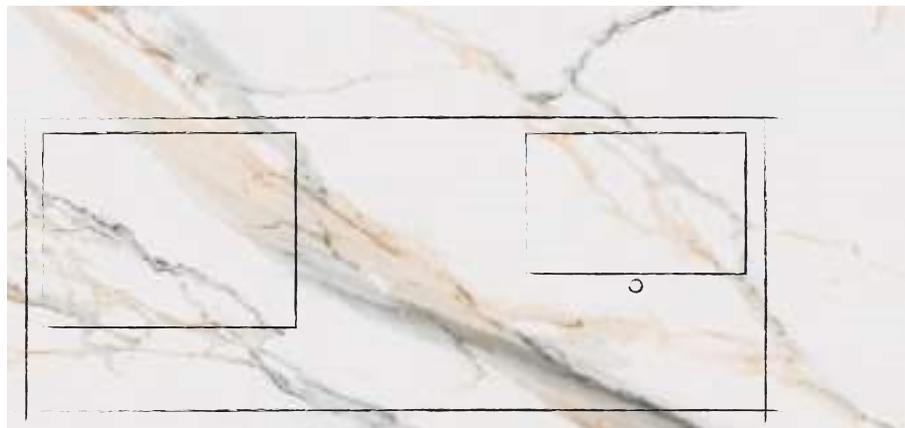
PRELIMINARY PREPARATION | PRÉPARATION PRÉALABLE



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.

La découpe et la manipulation des plaques Arklam doit toujours être effectuée à l'aide d'outils spécifiques de première qualité. L'utilisation d'outils non adaptés peut engendrer des imprévus risquant même d'endommager les plaques, les outils ou la machinerie employée. Pour commencer le processus, il est conseillé de nettoyer les bords de la plaque en coupant environ 3 cm sur chaque côté pour soulager la tension éventuelle (d'abord sur les côtés longs puis les courts). La découpe du périmètre de la plaque pour libérer la tension peut être utilisée comme découpe finale de la pièce à élaborer.

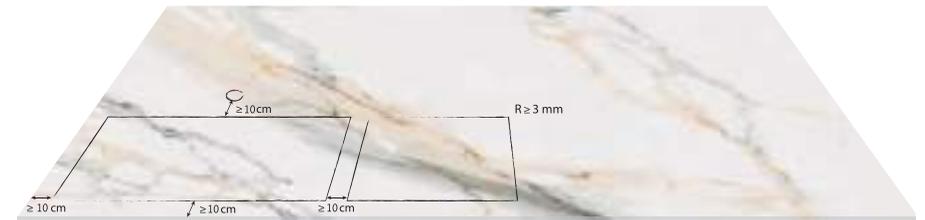
SLAB ORIENTATION FOR EFFICIENT USE | PROFIT ET ORIENTATION DE LA PIÈCE



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.

Avant de commencer, il convient de planifier toutes les découpes à réaliser sur la plaque afin de bénéficier au maximum de sa surface. Il suffit pour ce faire de tenir compte de l'orientation de la pièce au moment des découpes et orifices sur la partie interne de la plaque comme indiqué sur l'illustration, puisqu'elle offre une meilleure résistance à la pression de la découpe.

MINIMUM SAFETY DISTANCES | DISTANCES MINIMUM DE SÉCURITÉ



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.

Il convient de vérifier que le bâti soit stable, nivelé et avec l'appui adéquat sur le banc de travail avant de commencer. Les ventouses doivent également être nettoyées et ne contenir aucune saleté ou impureté et être correctement réparties sous l'ensemble de la plaque, en particulier sous la zone de la pièce à découper. Une distance de sécurité de 10 cm doit être respectée entre le creux réalisé et le bord de la plaque pour assurer le bon état des plaques après la découpe. Un espace égal ou supérieur à 10 cm doit également être conservé entre les différents creux de la plaque pour s'assurer qu'il n'existe aucun risque de cassure dû à la proximité des découpes. Les angles des creux doivent avoir un rayon minimum de 3 mm, un rayon supérieur offre une plus grande résistance de la structure de la pièce.

CUTTING PROTOCOL | PROTOCOLE DE DÉCOUPE



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.

Il convient de refroidir le disque pendant la découpe avec de l'eau abondante en orientant le jet directement sur le point de découpe où le disque est en contact avec la plaque, puisque la pâte sintérisée d'Arklam est un matériau dense et dur. Il est conseillé de découper les premiers et les derniers 30 cm à une vitesse inférieure (50%) à celle recommandée pour améliorer la finition de la découpe. Ne jamais baisser le disque directement sur la plaque avant de percer les coins. Si le disque est directement abaissé sur la plaque, de manière exceptionnelle, il est conseillé de découper en automatique, le plus lentement possible.

MANUAL GROOVE CUTTING | DÉCOUPE MANUELLE DES CREUX



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

Pour réaliser les angles avant la découpe du creux, il faut d'abord perforer tous les coins à l'aide d'une mèche d'un rayon > 3 mm.



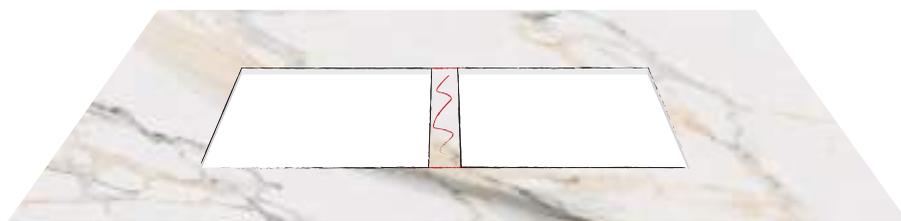
Secondly, we shall unite these punches with straight cuts using the cutting bridge disk at a minimum speed to prevent breakage, since at this precise moment the slab is under a lot of pressure.

Il faut ensuite joindre les trous avec les coupes droites en utilisant le disque à pont de découpe, à la vitesse minimum pour éviter toute cassure puisque la pièce est très tendue à ce moment.

CUTTING OF LARGE-SIZE GROOVES | DÉCOUPE D'ORIFICES DE GRANDES DIMENSIONS

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.

La découpe d'orifices de grandes dimensions doit être réalisée en deux étapes. Effectuer d'abord deux petits orifices séparés par un joint de sécurité, puis découper la division qui les sépare et joindre le creux. Cela permet de réduire considérablement la possibilité de cassure au moment de la manipulation ou de l'installation.



■ First cut | Première découpe
■ Second cut | Deuxième découpe



GROOVE CUTTING CNC | DÉCOUPE DES CREUX AVEC UN CONTRÔLE DIGITAL

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.

Découper environ 3 cm de chaque côté pour alléger la tension éventuelle de la plaque (en premier sur les côtés longs et ensuite les courts). La pression doit être d'environ 2 800 bars avec un progrès d'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 plaque doit être entièrement appuyée sur les côtes de la machine. Il est conseillé de finir la découpe vers le bord de la plaque si le software de la machine le permet. Les premiers et derniers 30 cm doivent être découpés à une vitesse inférieure (50 %) à celle recommandée. Commencer à l'intérieur du creux et s'approcher de la ligne de découpe avec une vitesse de 60 % sur la réalisation du trou pour éviter toute fissure de la pièce. Utiliser des équerres pour éviter que les pièces ne bougent.

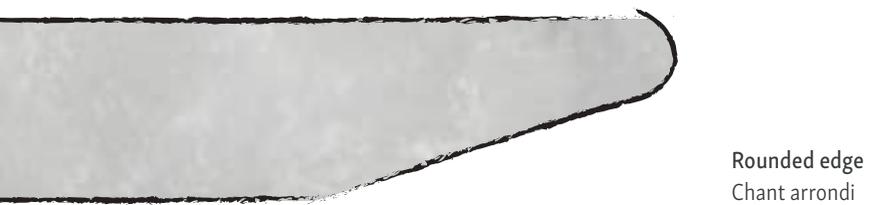
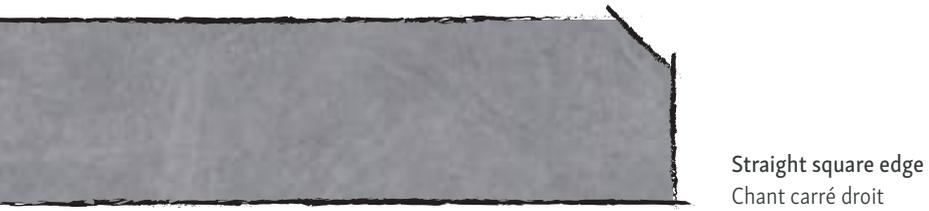
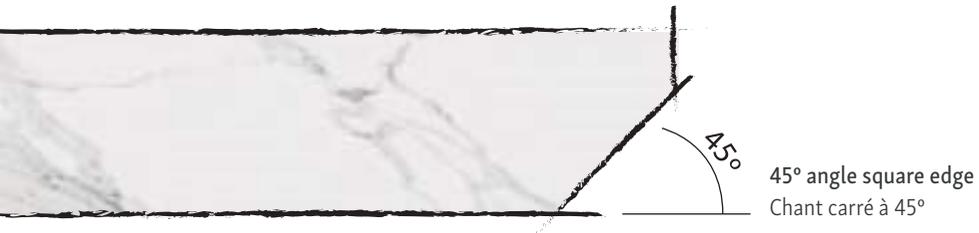
THE MAG S



TREATMENT OF EDGES TRAITEMENT DES CHANTS

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

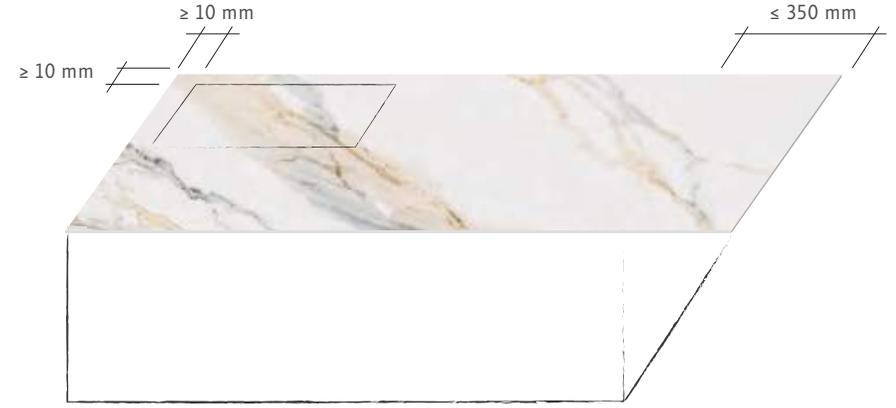
Les chants possibles à réaliser avec Arklam sont indiqués ci-dessous, aussi bien pour la découpe avec contrôle digital que pour une découpe manuelle.



OVERHANGS



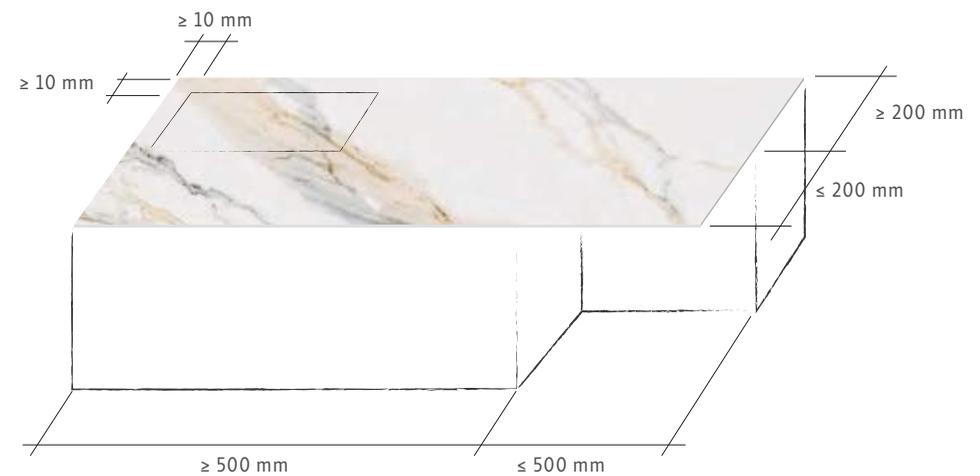
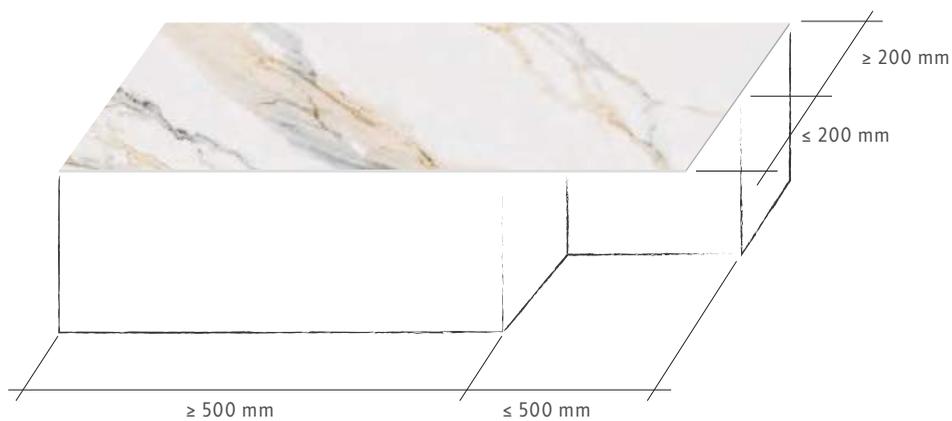
TRANSVERSAL OVERHANG | SAILLIE TRANSVERSALE



LONGITUDINAL OVERHANG | SAILLIE LONGITUDINALE



CORNER OVERHANG | SAILLIE DE COIN



WOMEN MANTING





STEP 1: Measuring | ÉTAPE 1: Prise de mesures

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.

Sur le support existant, prendre les mesures de la totalité de la surface à revêtir avec le plan de travail Arklam. Au moment de mesurer, il convient de prendre en compte l'emplacement exact des trous à percer pour placer et encastrer l'évier et la zone de cuisine. Après avoir mesuré, réaliser un croquis et dessiner le plan de travail Arklam dans son intégralité, pour réaliser un découpage de la composition qui formera le revêtement complet du plan de travail Arklam.



STEP 2: Slab marking | ÉTAPE 2: Marquage sur pièce

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

Cette prise de mesure doit être transférée sur la pièce Arklam entière à l'aide d'un crayon à eau pour situer l'ensemble du découpage réalisé.



STEP 3: Cutting inner grooves - Corners | ÉTAPE 3: Découpe des creux intérieurs - Coins

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.

Il faut d'abord perforer les coins de l'encastrement et les perforations des angles à l'aide d'une couronne de refroidissement d'eau. Cela aide à éviter les angles droits susceptibles d'engendrer des pathologies présentes et futures sur le plan de travail Arklam.



STEP 4: Cutting inner grooves - Finishing | ÉTAPE 4: Découpe des creux intérieurs - Finition

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 réalisation de découpes droites à l'aide d'une meuleuse à disque pour coupe à sec doit être effectuée à des vitesses de tour élevées et une faible vitesse de progrès afin d'obtenir un bon résultat de découpe. Cette technique est d'une importance vitale au moment d'effectuer des découpes avec une meuleuse à sec et doit être employée aussi bien pour les découpes droites que sur les finitions en onglet et différents types de terminaisons de chants possibles.



STEP 5: Shaping of edges | ÉTAPE 5: Réalisation de chants

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.

Les types de finitions de chants sur le plan de travail Arklam dépendent de la typologie de conception et de finition que l'on souhaite donner à la cuisine Arklam. Étant donné qu'il s'agit d'un processus manuel, d'une certaine complexité, il convient qu'il soit réalisé à tout moment par des professionnels qualifiés. Ce processus comprend trois étapes :

1. Formage de chant : en consonance avec la typologie de finition souhaitée pour le frontal du plan de travail Arklam.
2. Ponçage : Utiliser un papier de verre à grain fin pour poncer la forme stipulée.
3. Polissage : Lorsque la forme est totalement définie, polir pour obtenir un toucher et une texture fines et propres, sans impuretés.



STEP 6: Bonding and mounting | ÉTAPE 6: Collage et installation

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.

Il faut absolument prendre en compte la typologie de matériau sur lequel le plan de travail Arklam va être adhérent. Le type d'adhésif utilisé dépendra du type de support.

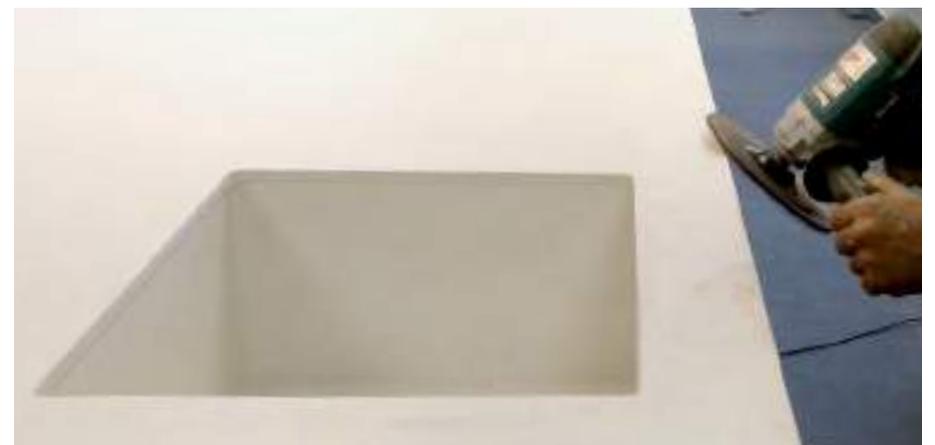


STEP 7: Edge grouting | ÉTAPE 7: Jointure des chants

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 ce qui concerne les finitions en onglet, la zone de l'onglet doit être mastiquée sur toute sa longueur et retirer le surplus de mastic à l'aide d'une spatule lorsque la pièce Arklam est posée et fixée en position correcte. Il sera ensuite nécessaire d'attendre environ 20 minutes pour que le mastic durcisse complètement.

Pour obtenir une finition parfaite dans le cas des plans de travail Arklam avec finition en onglet avec microbiseau, il suffit d'enlever l'ensemble du mastic restant à l'aide de meuleuses et de papier de verre à grain fin. Il convient en même temps d'affiner l'onglet et de lui donner sa forme avec le microbiseau.



STEP 8: Polishing and finishing | ÉTAPE 8: Polissage et finition

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.

Le tout doit être poli avec le microbiseau pour obtenir un toucher plus doux et joindre la pâte de raccord avec le plan de travail Arklam. Ainsi, la pièce Arklam sera dotée d'un plus de continuité avec son annexe, générant une pièce unifiée sans joints apparents.

NETFLIX CLEANING



REMOVING CEMENT REMAINS | NETTOYAGE DES RESTES DE CIMENT

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.

À la fin des opérations de placement et jointoiement des carreaux de céramique, la surface des mêmes présente un film opaque causé par l'accumulation et les restes de ciment qui masquent leur aspect réel. Il est essentiel de réaliser un bon nettoyage pour éliminer les résidus des joints et, en général, les salissures du chantier. Pour cette opération, on recommande l'emploi d'un produit nettoyant légèrement acide, qui ne dégage pas des fumées toxiques et qui respecte les joints, le matériel et l'utilisateur, comme Deterdek de Fila.

En tout cas, les mesures à prendre sont les suivantes :

- Avant de commencer à nettoyer, attendre que le ciment des joints ait pris totalement. Le fabricant du même spécifie le temps requis.
- Imprégner la surface avec de l'eau propre en l'étalant avec la serpillère.
- On dilue dans de l'eau le produit de nettoyage dans la proportion 1:5 ou 1:10, en fonction de la quantité de salissures. Étaler la dilution sur la surface et laisser agir pendant quelques secondes.
- Utiliser une éponge propre. Ne pas utiliser des torchons ou autres matériaux susceptibles de rayer la surface du produit.
- Rincer plusieurs fois avec une grande quantité d'eau propre pour ramasser les déchets produits.
- Si les restes de saleté (ciment) sont très secs ou il y en a beaucoup, répéter ces étapes lorsque nécessaire.

Procéder toujours à effectuer des tests préliminaires de nettoyage avant l'utilisation sur la surface en question, sur un carreau non placé.

CARE AND MAINTENANCE | SOINS ET ENTRETIEN

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.

Il est conseillé d'éviter de nettoyer Arklam à l'aide de détergents et de produits corrosifs contenant de l'acide fluorhydrique. En cas de besoin, il existe des produits spécifiques pour chaque type de saleté. Il convient de toujours consulter les instructions desdits produits.

EVERYDAY CLEANING | NETTOYAGE QUOTIDIEN

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.

Pour éliminer simplement la poussière ambiante, il convient de passer une serpillière sèche, on ne recommande pas l'utilisation de produits cireux ni de polissage. Pour un bon entretien du carrelage, l'emploi d'un produit neutre à haut pouvoir nettoyant, comme FilaCleaner. Dans le cas où il serait nécessaire de procéder à un nettoyage en profondeur, avec le temps et après un usage continu, procéder comme lors du premier nettoyage après la pose.

REMOVING STAINS | NETTOYAGE DE TACHES

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.

Nettoyer les taches immédiatement après leur apparition, en évitant que celles-ci sèchent. Avant d'utiliser tout type de produit sur le grès cérame poli, tester dans une zone peu visible ou dans une pièce non placée pour vérifier que sa luminosité et sa couleur ne se modifient pas.

REMOVING STAINS | NETTOYAGE DE TACHES

TYPE OF STAIN TYPE DE TACHE	STEP 1 ÉTAPE 1	STEP 2 ÉTAPE 2
CEMENT, LIME SCALE, SCRATCHES BY METAL OBJECTS, OXIDES CIMENT, CHAUX DE L'EAU, RAYURES MÉTAUX, OXYDES	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Laver le plus tôt possible avec de l'eau, en frottant très doucement avec un chiffon.	Deterdek Deterdek
REMAINS OF EPOXY GROUTING RÉSIDUS DE JOINTS ÉPOXY	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Laver le plus tôt possible avec de l'eau, en frottant très doucement avec un chiffon.	Fila cr10 Fila cr10
FAT, GREASE, FOOD, RUBBER, INK, FELT TIP PEN, ETC. GRAISSES, NOURRITURES, GOMA, TEINTURES, MARQUEUR, ETC.	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Laver le plus tôt possible avec de l'eau, en frottant très doucement avec un chiffon.	Fila ps/87 Fila ps/87
COFFEE, TEA, JUICE, SOFT DRINKS CAFÉ, THÉ, JUS, RAFRÂCHISSEMENTS	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Laver le plus tôt possible avec de l'eau, en frottant très doucement avec un chiffon.	Fila sr/95 Fila sr/95
CANDLE WAX, TREE RESIN, REMAINS OF ADHESIVE TAPE CIRE DE BOUGIES. RÉSIDUS DE BANDE ADHÉSIVE	Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth. Laver le plus tôt possible avec de l'eau, en frottant très doucement avec un chiffon.	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 LAMI

Together on social networks

Ensemble dans les réseaux sociaux



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 réserve le droit d'introduire des modifications dans ce catalogue au profit du produit et du client. Tous les noms, mesures et références des pièces sont également disponibles sur notre site web, en évitant de cette façon des erreurs typographiques qui ont pu se produire lors de l'impression de ce catalogue. En raison des processus d'impression, les couleurs des pièces représentées peuvent subir une légère variation par rapport à la couleur d'origine.

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)