



COUNTERTOP / **12 & 20** mm

TECHNICAL MANUAL OF DESIGN AND MANUFACTURE

MANUAL TÉCNICO DISEÑO Y FABRICACIÓN



INDEX/ ÍNDICE

01. Finishes/ Acabados	4
02. Format and Properties / Formato y Propiedades	12
03. Packing/ Embalaje	14
04. Preliminary visual inspection/ Inspección visual previa	16
05. Planning/ Planificación	18
06. Tips for designing a worktop/ Consejos para diseñar una encimera	20
07. Reinforcements/ Refuerzos	24
08. Furniture, expansion joints and overhangs/ Muebles, juntas de dilatación y voladizos	26
09. Sinks, glass-ceramic and induction plates / Fregaderos, placas de vitrocerámica e inducción	30
10. Edges/ Cantos	34
11. Transport of the manufactured worktops/ Transporte de las encimeras fabricadas	36
12. Preparations before installation/ Preparación antes de instalar	38
13. Maintenance tips/ Consejos de mantenimiento	40
14. Arklam Cleaning/ Limpieza de Arklam	42
15. Technical characteristics/ Características técnicas	44
16. Health benefits/ Beneficios para la salud	46
17. Eco Arklam	48
18. Awards/ Distinciones	50

01 FINISHES ACABADOS



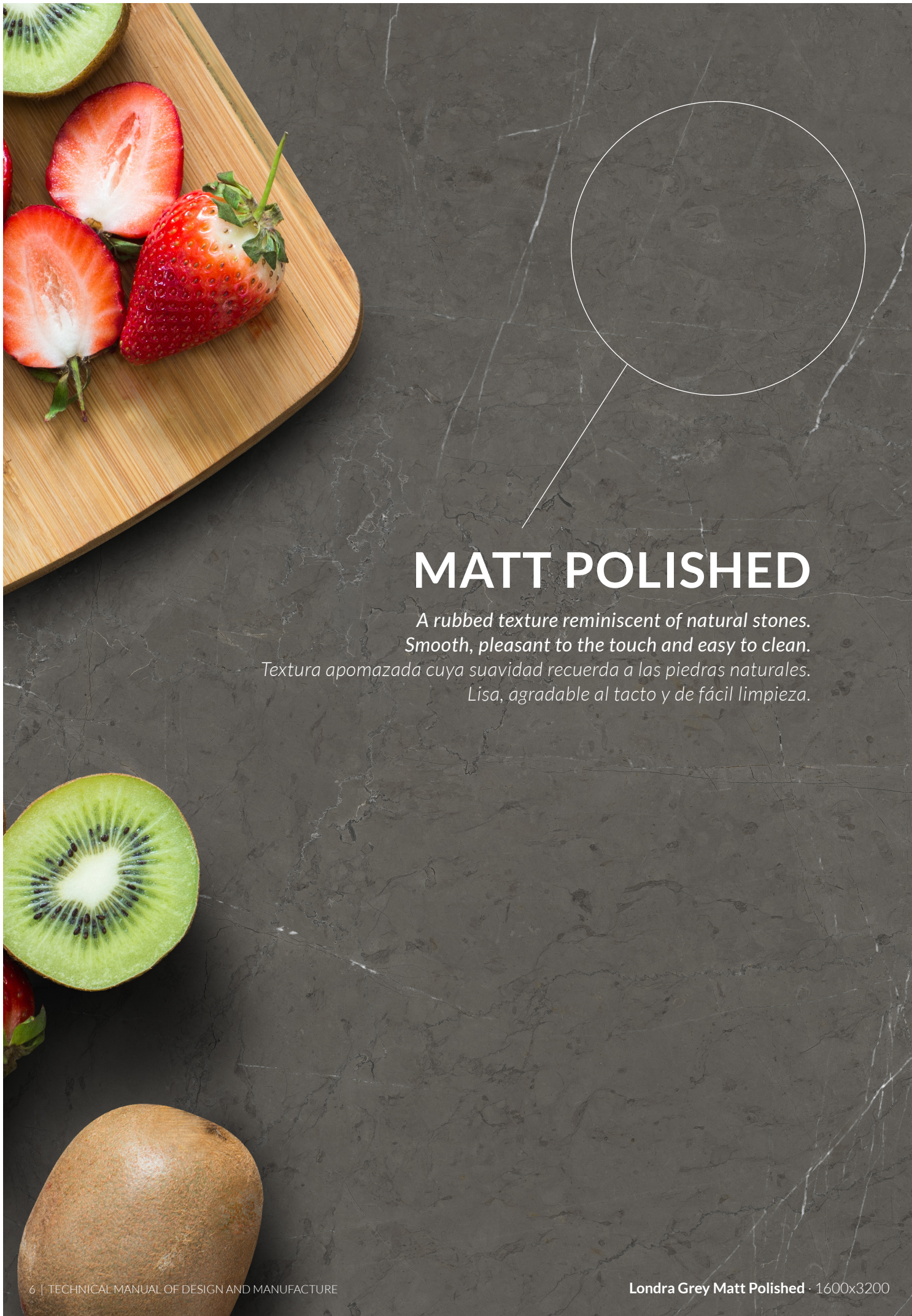
BUSH HAMMERED

Craftsmanship and the art of stone carving. Natural stone finish, extracted directly from the quarry.

Artesanía y arte tallado en piedra.

Acabado en piedra natural como extraída directamente de la cantera.





MATT POLISHED

*A rubbed texture reminiscent of natural stones.
Smooth, pleasant to the touch and easy to clean.
Textura apomazada cuya suavidad recuerda a las piedras naturales.
Lisa, agradable al tacto y de fácil limpieza.*



SILK

*Matte-finish stone with a subtle shine, thanks to the application of a
light enamel layer. Smooth and pleasant to the touch.
Piedra de acabado mate y sutil brillo, conseguida gracias a la aplicación de
una ligera capa de esmalte. Suave y agradable al tacto.*



POLISHED

*A finish with a perfectly linear reflection, emphasising the colours of the collection.
Perfect for interiors and exteriors that shine with their own light.
Un acabado cuyo reflejo es perfectamente lineal, enfatizando los colores de la colección.
Perfecto para interiores y exteriores que brillan con luz propia.*

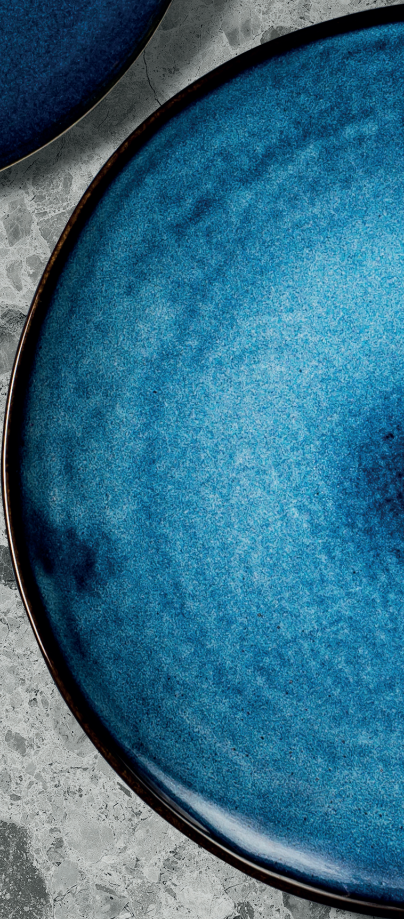
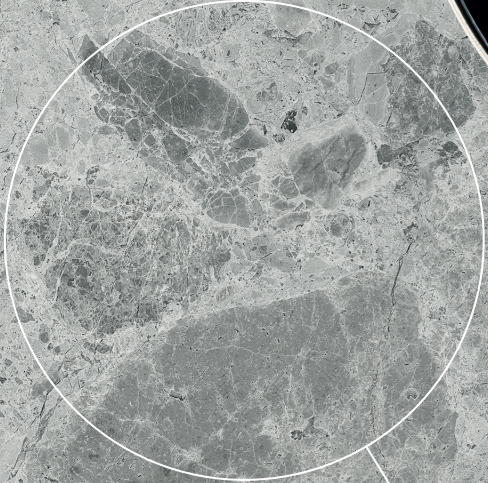


RIVER WASHED

*The effect of the stone on its most natural finish.
El efecto de la piedra en su acabado más natural.*

HOND

Softness with a velvet-like touch. Stones that awaken the senses.
Suavidad de tacto aterciopelado. Piedras que despiertan los sentidos.



NATURAL

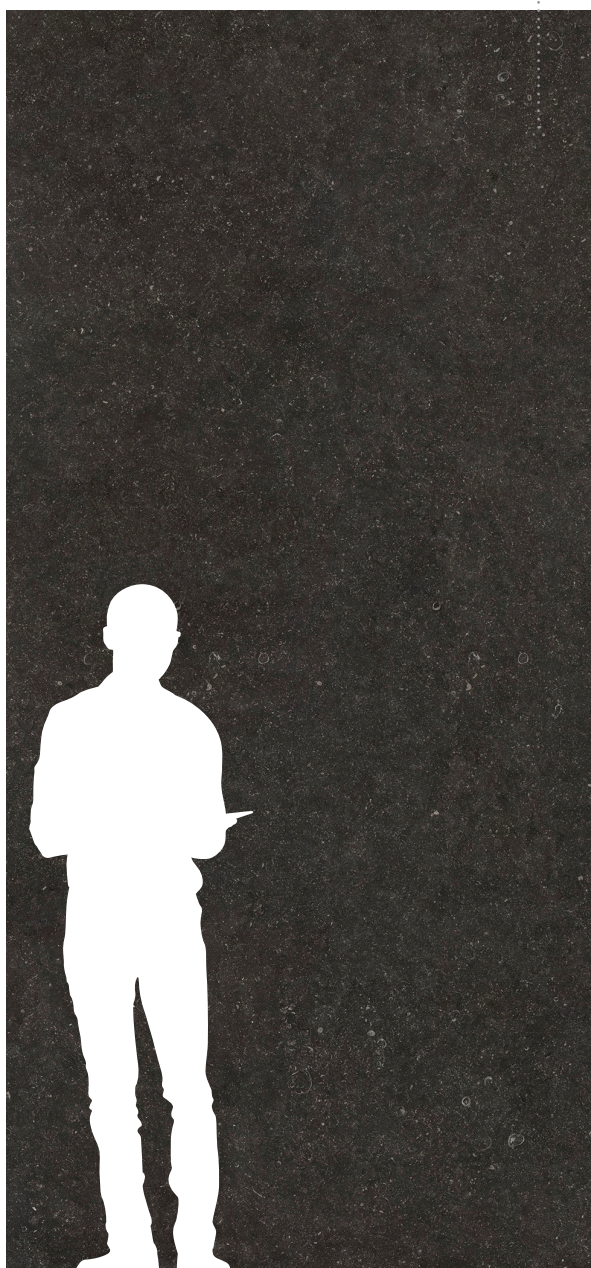
Genuine texture. A finish that simulates the perfection of nature.
Textura genuina. El acabado que simula la perfección de la naturaleza.

02 FORMAT AND PROPERTIES

FORMATO Y PROPIEDADES

FORMAT / FORMATO

1600x3200 | 63"x 126"
1500x3200 | 59"x 126"



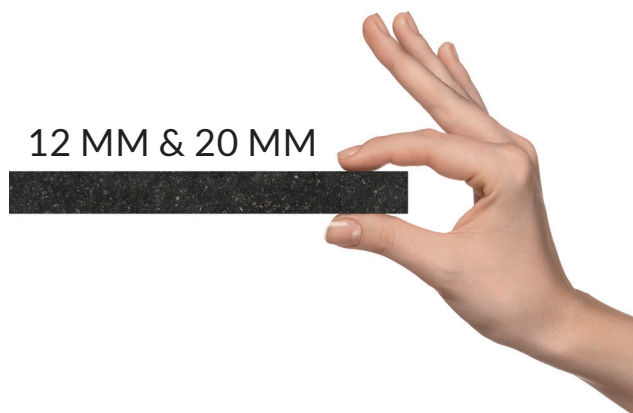
SINTERED MASS COLOURED BODY/ MASA SINTERIZADA COLOREADA

Arklam Countertops is a sintered mass coloured body with which we created amazing designs for countertops of sophisticated kitchens in different finishes: **Silk**, highly resistant; **Polished**, with a mirror reflection that brings depth and elegance; **Polished Matt**, with a slightly polished matte effect; **River Washed**, a natural finish with a stone effect; and **Hond**, matt with a velvety effect.

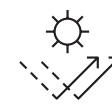
Arklam Countertops es una masa sinterizada coloreada con la que podemos conseguir diseños totalmente integrados para la creación de encimeras de cocinas sofisticadas gracias a sus acabados: **Silk**, altamente resistente; **Polished**, con un reflejo de espejo que aporta profundidad y elegancia; **Polished Matt**, con un efecto mate ligeramente pulido; **River Washed**, un acabado natural con un efecto piedra; y **Hond**, mate con un efecto aterciopelado.

TICKNESS / ESPESOR

12 MM & 20 MM



PROPERTIES / PROPIEDADES



Highly UV Resistant/
Resistente a los rayos UV



Resistant to scratches/
Resistencia al rayado



Frost resistance/
Resistente a las heladas



Resistant to stains/
Resistente a las manchas



Waterproof/
Impermeable



Recyclable/
Reciclable



Resistance to high temperatures/
Resistente a altas temperaturas



Easy to clean/
Fácil de limpiar



3.1 FRAME CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS DE UN CABALLETE



The industrial easel, especially designed and built for transporting ARKLAM slabs of 12 mm & 20 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 y 20 mm de 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.



3.2 PACKING / EMBALAJE



For the supply of the packing of 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. 11 ARKLAM slabs on each side of the easel. With a total of 22 ARKLAM parts 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, 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 11 piezas ARKLAM. Con una totalidad por caballete de 22 unidades de piezas ARKLAM.

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.

PIECES PIEZAS			
FORMAT FORMATO	THICKNESS ESPESOR	M2	KG
1500X3200 59"X126"	12 MM	4,80	150
1600X3200 63"X126"	12 MM	5,12	152,50
	20 MM	5,12	254,87

PALET/A FRAME PALLET/CABALLETE								
FORMAT FORMATO	THICKNESS ESPESOR	PIECES PIEZAS	M2	NET WEIGHT PESO NETO (Kg)	GROSS WEIGHT PESO BRUTO (Kg)	PALLET AND A FRAME DIMENSIONS DIMENSIONES PALET Y CABALLETE (mm)		
						HEIGHT ALTO	LENGTH LARGO	WIDHT ANCHO
1500X3200 59"X126"	12 MM	20	96	2993	3171	1900	3300	750
1600X3200 63"X126"	12 MM	22	112,64	3355	3560	1857	3406	750
	20 MM	12	61,44	3058,44	3193,44	1857	3406	750

04

PRELIMINARY VISUAL INSPECTION

INSPECCIÓN VISUAL 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 os any superficial imperfections, and presents a homogeneous finish in the entire piece, as well as the correct flatness within admissible limits. The elements to be taken into account within the item supplied are:

- Cracks

■ Stains

■ Tone between tables

■ Thickness

■ Brightness variations

■ Flatness

■ Contaminations

■ Punctured

■ Imperfections

For a correct visualization of the defects in Arklam Countertops, these should be observed at a distance of one meter with natural light and in a perpendicular direction.

No claims on installed or manufactured material shall be accepted if the possible defect already existed at delivery. The marble worker 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. Los elementos a tener en cuenta dentro de la partida suministrada son:

- Fisuras

■ Manchas

■ Tonalidad entre tablas

■ Grosor

■ Variaciones de brillo

■ Planicidad

■ Contaminaciones

■ Pinchado

■ Imperfecciones

Para una correcta visualización de los defectos en Arklam Countertops, estas deberán ser observadas a un metro de distancia con luz natural y en dirección perpendicular.

No se aceptará ninguna reclamación sobre material instalado o fabricado si el posible defecto ya existía a la entrega del material. El marmolista 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.

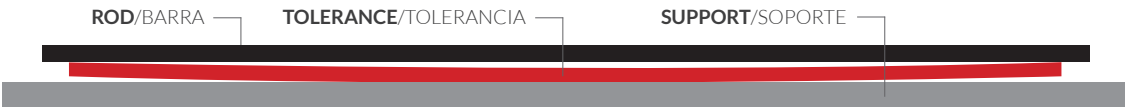
CURVATURE/ CURVATURA

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.



The technical building standards (TBS) specify a flatness tolerance of 2 mm measured with a 2-meter rule for coverings and 4 mm measured with a 2-meter rule for floorings.

Las normas técnicas de edificación (NTE) especifican una tolerancia de planitud de 2 mm medida con regla de 2 metros para los revestimientos y de 4 mm medida con regla de 2 metros para los pavimentos.

05 PLANNING PLANIFICACIÓN



- Check that the base (kitchen furniture in the case of worktops) is in its final position and positioned correctly, ready to position the surface to be installed.
- Measure and project the size, shape and location of the surface.
- Plan fabrication with as large rectangular pieces as possible to minimize board waste. Precision measurement is essential for proper surface fabrication and installation.
- Mark on the furniture the location of the joints to be manufactured on the worktop.
- Construct a consistent template for each piece of the total surface. Indicate on the template the central point of the accessories to be placed on the worktop such as sinks or ceramic hobs.
- Verify the location and space available for the accessories to be placed on the worktop, taking into account the distance between them and the surrounding areas.
- Make sure of the measurements, dimensions and placement of the cut pieces to ensure the work in the workshop.
- Plan the disposition of the pieces to be cut from the board to minimize waste. Keep in mind that a minimum amount must be cut outside the perimeter of the board in order to straighten the edges.
- Check the uniformity of the surface in the places where it is planned to place the joints.
- Do not cut joints or visible edges of the top of the edges of the board. Use the edges of the board for the part that will be glued to the wall.

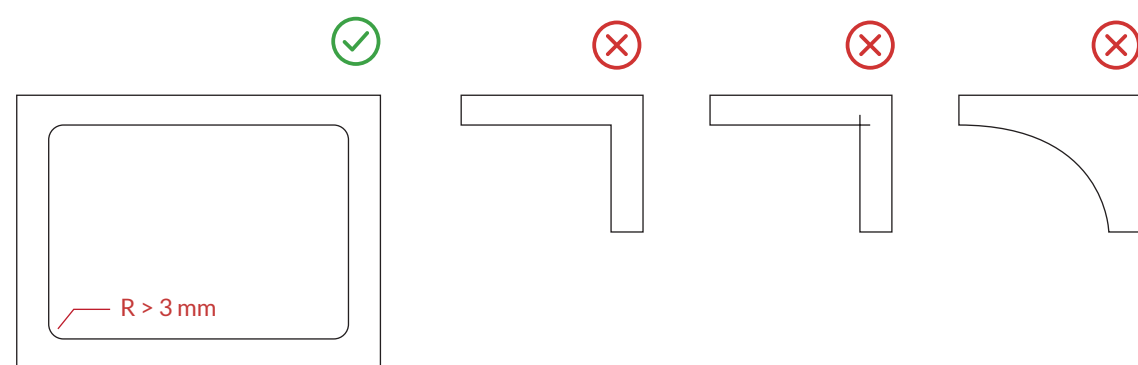
- Comprobar que la base (los muebles de cocina en el caso de encimeras) está en su posición final y colocada correctamente, lista para posicionar la superficie que va a ser instalada.
- Medir y proyectar el tamaño, la forma y la ubicación de la superficie.
- Planificar la fabricación con piezas rectangulares lo más grandes posibles para minimizar el desperdicio de tabla. La precisión en la medida es esencial para una correcta fabricación e instalación de la superficie.
- Marcar en los muebles la ubicación de las juntas que vayan a ser fabricadas en la encimera.
- Construir una plantilla consistente para cada pieza de la superficie total. Señalar en la plantilla el punto central de los accesorios que van a ser colocados en la encimera como fregaderos o placas vitrocerámicas.
- Verificar la localización y el espacio disponible para los accesorios que se colocarán en la encimera, teniendo en cuenta la distancia entre ellos y las zonas de alrededor.
- Cerciorarse de las medidas, dimensiones y colocación de las piezas cortadas para asegurar el trabajo en el taller.
- Planificar la disposición de las piezas a cortar de la tabla para minimizar el desperdicio. Hay que tener en cuenta que una mínima cantidad debe ser cortada por fuera del perímetro de la tabla con el fin de poner rectos los cantos.
- Comprobar la uniformidad de la superficie en los emplazamientos donde esté planeado poner las juntas.
- No cortar juntas o bordes visibles de la encimera de los bordes de la tabla. Utilizar los bordes de la tabla para la parte que irá pegada a la pared.

06 TIPS FOR DESIGNING A WORKTOP CONSEJOS PARA DISEÑAR UNA ENCIMERA

1 RADIUS > 3 MM/ RADIOS > 3 MM

It is recommended to use radius higher than 3 mm when the design of the kitchen allows it, as it will provide greater rigidity to the worktop by giving it structural resistance. If this condition is not met, a stress point will be created.

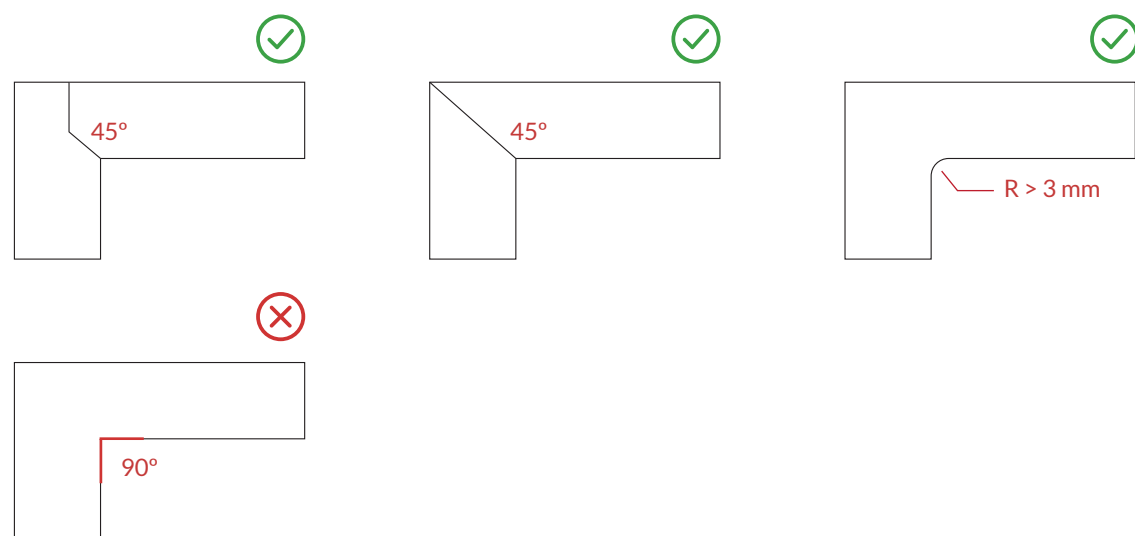
Se recomienda utilizar radios superiores a 3 mm cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera al conferirle resistencia estructural. En caso de no cumplir esta condición se creará un punto de estrés.



2 L-SHAPED WORKTOPS/ ENCIMERAS EN FORMA DE L

It is recommended that the L-shaped worktops be divided into several parts to avoid 90-degree corners in one piece. L-shaped worktops manufactured in one piece without a miter should have a minimum radius of 3 mm.

Se recomienda dividir en varias partes las encimeras en forma de L para evitar las esquinas de 90 grados en una pieza. Las encimeras en forma de L fabricadas de una sola pieza sin inglete deben tener un radio mínimo de 3 mm.



3 BEVELED EDGES/ CANTOS BISELADOS

The edge consists of a 3 mm bevel and two rounded edges with a radius of 0.5 mm. The radius is barely visible but increases the impact resistance of the edge.

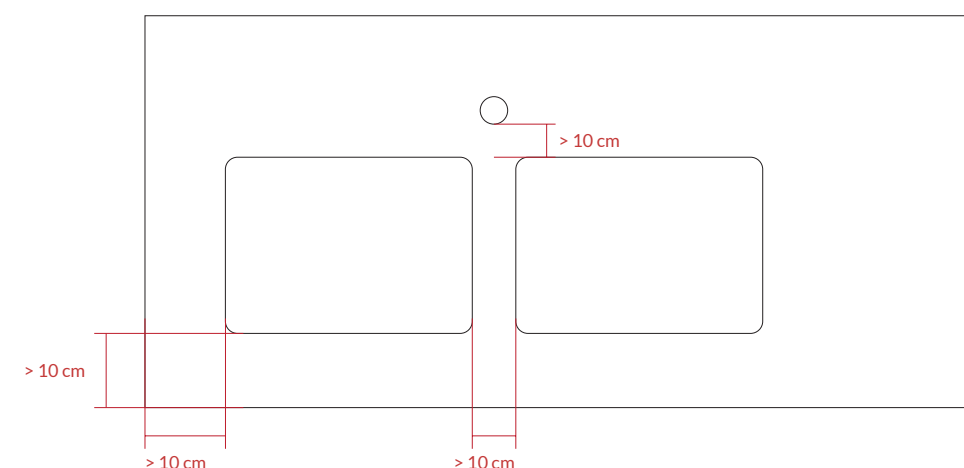
El canto está formado por un bisel de 3 mm y por dos cantos redondeados con un radio de 0,5 mm. El radio apenas es visible pero aumenta la resistencia al impacto del canto.



4 MINIMUM DISTANCE/ DISTANCIA MÍNIMA

We recommend distances greater than 10 cm when the design of the kitchen allows it, as it will provide greater rigidity to the worktop. In the same way, it is recommended that the holes are made on the inside of the part making the most of the useful surface.

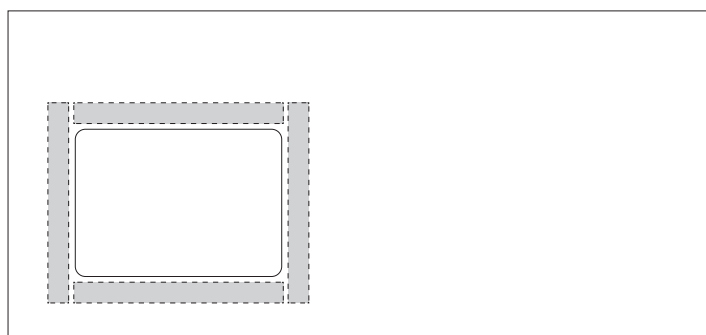
Se recomiendan distancias mayores a 10 cm cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera. Del mismo modo, se recomienda que los orificios se realicen en la parte interna de la pieza aprovechando al máximo la superficie útil.



5 REINFORCEMENTS/ REFUERZOS

It is recommended to reinforce the perimeter of the sockets to give greater strength and rigidity in the area. The holes in the faucets should also be reinforced.

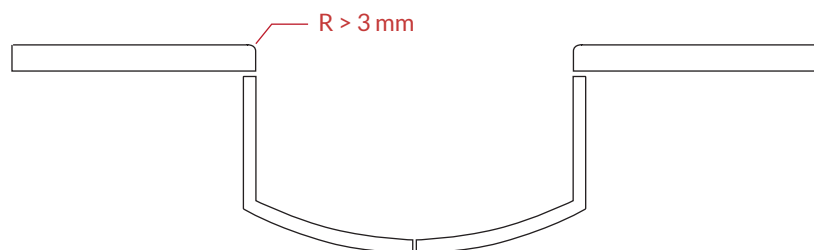
Se recomienda reforzar el perímetro de los encastres para dar mayor fuerza y rigidez en la zona. Los huecos de la grifería también deben ser reforzados.



6 UNDERCOUNTER SINKS/ FREGADEROS BAJO ENCIMERA

To minimise the risk of chipping, a rounded edge with a radius of at least 3 mm is recommended.

Para reducir al mínimo el riesgo de astillado, se recomienda un canto redondo con un radio de como mínimo 3 mm.



7 OUTDOOR COUNTERTOPS/ ENCIMERAS EN EXTERIOR

For outdoor installations of Arklam Countertops, the use of materials that can contract or expand due to variations in weather conditions, such as wood or chipboard, should be avoided.

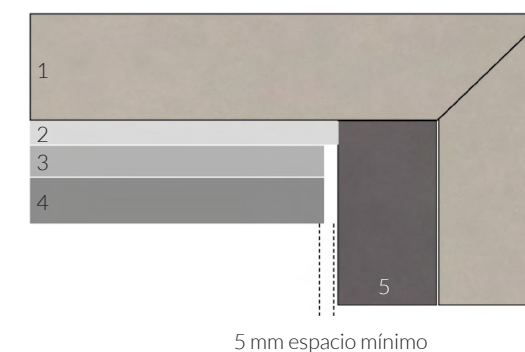
The use of non-flexible adhesives such as epoxies, liquid pins or construction adhesives is also not recommended for fixing Arklam Countertops outdoors. For miter gluing the adhesive must be suitable for outdoor use and UV-resistant.

Para instalaciones en exterior de Arklam Countertops se debe evitar el uso de materiales que puedan sufrir contracciones o expansiones debido a variaciones en las condiciones climatológicas, como madera o tableros de aglomerados.

Para la fijación de Arklam Countertops en exterior tampoco se recomienda el uso de adhesivos no flexibles como epoxis, clavos líquidos o adhesivos de construcción. Para el pegado de ingletes el adhesivo debe ser adecuado para su uso en exterior y resistente a los rayos UV.

1. Arklam Countertop Table
2. C2 type adhesive cement, silicone or polyurethane
3. Reinforced cement board or similar
4. Brick/stone/concrete base
5. Reinforcement with suitable material

1. Tabla Arklam Countertop
2. Cemento cola tipo C2, silicona o poliuretano
3. Tablero de cemento reforzado o similar
4. Base de ladrillo/piedra/Hormigón
5. Refuerzo con material adecuado para tal fin



07 REINFORCEMENTS REFUERZOS



It is advisable to add a support bar for large sinks, which will be fixed to the structure on which the worktop will rest. The weight of the water under full load or the addition of everyday material could cause it to detach from the sink or break the worktop.

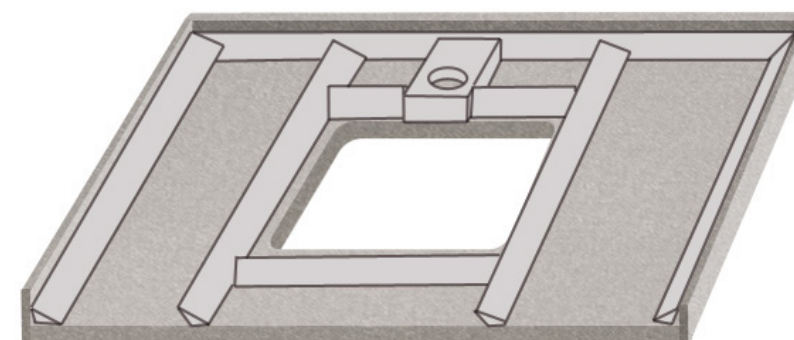
Before installing other different materials as reinforcement it must be taken into account that they can have different expansion coefficients with respect to the board, which can cause problems with the curvature of the worktop or even with the opening of ingletados edges in the medium or long term. Never use quartz reinforcements.

In the case that the worktops are made with ingletados edges, these must have reinforcements distributed perimetrally in all its surface, so that a greater rigidity of the set is obtained. These reinforcements will rest directly on the sides of the kitchen furniture. For the same reason, it is important to reinforce the perimeter of the recesses. In addition, it is also recommended to place a reinforcement of wood or other similar material in the holes intended for the installation of faucets. This reinforcement will help protect the board during installation and daily use.

Se aconseja añadir una barra de apoyo para fregaderos de grandes dimensiones, que se fijará en la estructura sobre la que se apoyará la encimera. El peso del agua en plena carga o la adición de material de uso cotidiano podrían hacer que se despegue del fregadero o se rompa la encimera.

Antes de colocar otros materiales diferentes como refuerzo hay que tener en cuenta que pueden tener diferentes coeficientes de dilatación respecto a la tabla, lo que puede provocar problemas de curvatura de la encimera o incluso de abertura de cantos ingletados a medio o largo plazo. Nunca utilizar refuerzos de cuarzo.

En el caso de que las encimeras estén realizadas con cantos ingletados, estos deberán tener refuerzos distribuidos perimetralmente en toda su superficie, de forma que se consiga una mayor rigidez del conjunto. Estos refuerzos se apoyarán directamente en los laterales de los muebles de cocina. Por el mismo motivo, es importante reforzar el perímetro de los encastres. Además, también se recomienda colocar un refuerzo de madera u otro material similar en los agujeros destinados a la instalación de griferías. Este refuerzo ayudará a proteger la tabla durante la instalación y el uso diario.



08 FURNITURE, EXPANSION JOINTS AND OVERHANGS MUEBLES, JUNTAS DE DILATACIÓN Y VOLADIZOS

FURNITURE/ MUEBLES

The furniture where the Arklam is going to be installed must be perfectly level and in good condition. These modules must be fixed to each other and, if necessary, to the adjacent wall.

Los muebles donde se va a instalar la tabla Arklam deben estar perfectamente nivelados y en buenas condiciones. Estos módulos deben ser fijados entre sí y, si fuera el caso, a la pared adyacente.



EXPANSION JOINTS/ JUNTAS DE DILATACIÓN

To fill the joints, fix the board to the furniture or substrate and fix the copings to the wall. A flexible adhesive is recommended, for example a 100% transparent one, which allows a correct linear thermal expansion of the board.

To fix Arklam, the use of non-flexible adhesives, such as epoxy or “No more nails”, is totally discouraged.

Due to wall irregularities or structural movements, a 3mm perimeter joint in the countertop is recommended. The area between the top and the countertop should be sealed with silicone cord. Do not use flexible adhesives such as epoxy to fix the countertop.

Para rellenar las juntas, fijar la tabla a los muebles o al sustrato y fijar los copetes a la pared. Se recomienda un adhesivo flexible, por ejemplo uno 100% transparente, que permita una correcta expansión térmica lineal de la tabla.

Para la fijación de la tabla Arklam, está totalmente desaconsejado el uso de adhesivos no flexibles, como epoxis o “No más clavos”.

Debido a las irregularidades de la pared o movimientos estructurales se recomienda una junta perimetral de 3mm en la encimera. Para la zona entre copete y encimera se sellará con cordón de silicona. No utilizar adhesivos flexibles como epoxis para fijar la encimera.

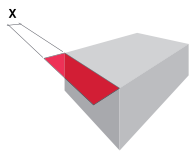
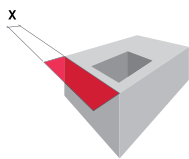
OVERHANGS/ VOLADIZOS

During the design phase of the worktop, the cantilevers must be sized to avoid the risk of the piece being broken during normal use. As a general rule, such overhangs should not extend more than 10 cm/ 12 cm from the edge.

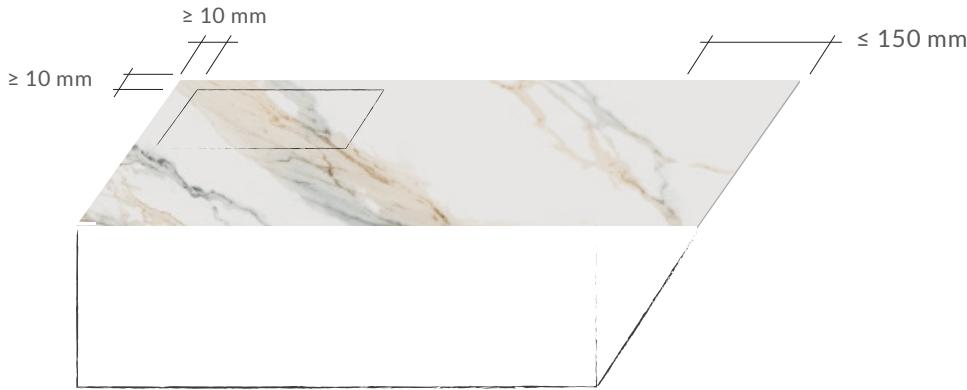
In the event that a greater extension of the worktop is desired, it will be necessary to use a previous study to confirm the possibility of carrying out and with which reinforcements in each case.

Durante la fase de diseño de la encimera, habrá que dimensionar los voladizos para evitar el riesgo de que la pieza elaborada se rompa durante el uso habitual. Como norma general, dichos voladizos no deberían extenderse más de 10 cm/ 12 cm del borde.

En el caso de que desee una extensión mayor de la encimera, será necesario utilizar un estudio previo para confirmar la posibilidad de realizarse y con qué refuerzos en cada caso.

	12 mm	ILLUSTRATION ILUSTRACIÓN
Countertop with unsupported overhangs. Encimera con voladizo sin soporte.	X < 150 mm	
Countertop with recess and unupported overhang. Encimera con orificio y voladizo sin soporte.	X < 90 mm	

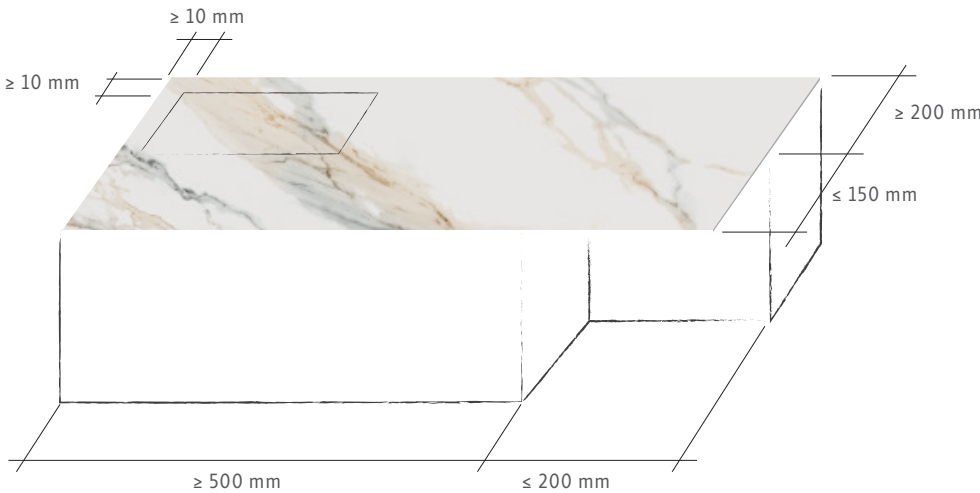
TRANSVERSAL OVERHANG | VOLADIZO TRANSVERSAL



LONGITUDINAL OVERHANG | VOLADIZO LONGITUDINAL



CORNER OVERHANG | VOLADIZO ESQUINERO



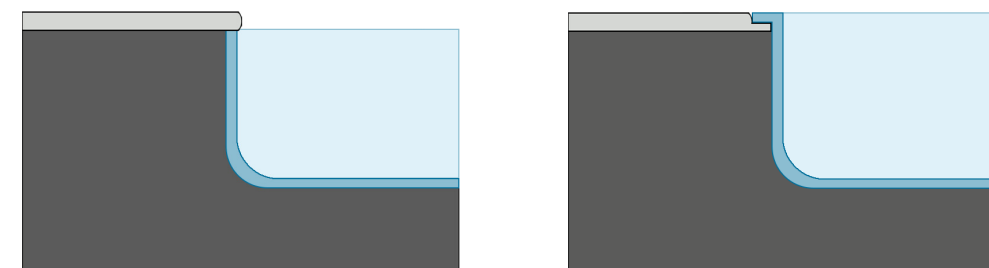
09 SINKS, GLASS-CERAMIC AND INDUCTION PLATES FREGADEROS, VITROCERÁMICAS Y PLACAS DE INDUCCIÓN



UNDERCOUNTER SINKS/ FREGADEROS BAJO ENCIMERA

In any case, the best way to reduce the risk of chipping is to place the sinks under the worktop.
In this case, a rounded edge with a radius of at least 2 mm would be recommended.

En todo caso, la forma óptima para reducir el riesgo de astillado es colocar los fregaderos bajo la encimera.
En este caso, un canto redondo con un radio de como mínimo 2 mm sería recomendable.



Undercounter Sinks | Fregaderos bajo encimera

Flush Sinks | Fregaderos enrasados

FLUSH SINKS/ FREGADEROS ENRASADOS

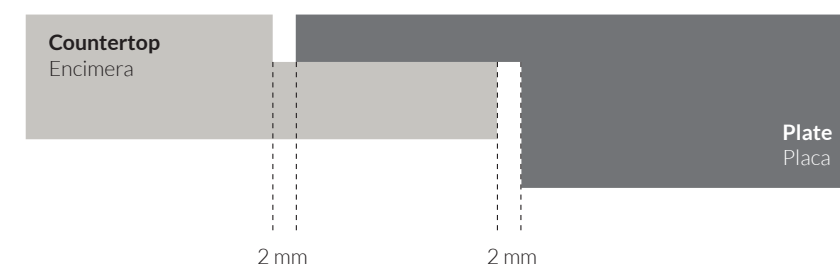
For sinks flush with the board, the maximum recess should not exceed 6 mm.

Para la colocación de fregaderos enrasados con la tabla, el rebaje máximo no debería ser superior a 6 mm.
Utilizar siempre tablas de 12 mm o 20 mm.

GLASS-CERAMIC AND INDUCTION PLATES PLACAS DE VITROCERÁMICA E INDUCCIÓN

There must be a distance of at least 2 mm between the worktop and an induction hob. It is recommended to use a caloric silicone suitable for spaces that can withstand high temperatures or, where appropriate, the gaskets supplied by the manufacturer of the plate. A recess of more than 6 mm on a 12 mm table and a recess of more than 10 mm on a 20 mm table is not recommended.

Debe existir una distancia de al menos 2 mm entre la encimera y una placa de inducción. Se recomienda utilizar una silicona calorica adecuada para espacios que soporten altas temperaturas o, en su caso, las juntas suministradas por el fabricante de la placa. No se recomienda el rebaje de más de 6 mm en una tabla de 12 mm y un rebaje de más de 10 mm en una tabla de 20 mm.



■ ARKLAM IN EXTREME HEAT/ ARKLAM EN CALOR EXTREMO

When integrating grills and/or barbecues into an Arklam worktop, the following considerations should be taken into account:

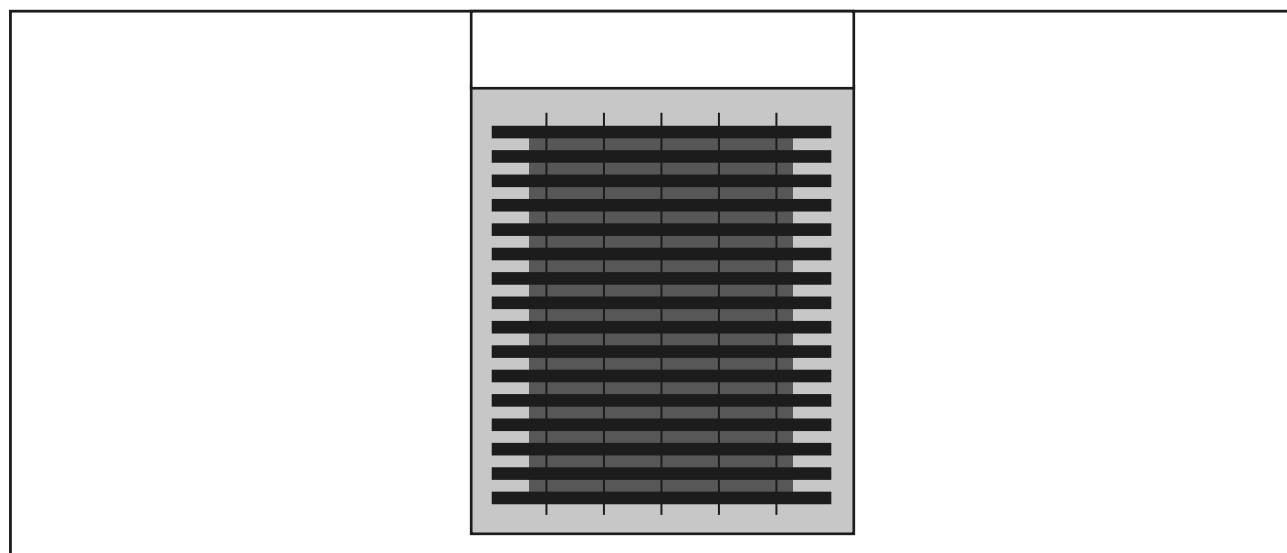
Materials subjected to sudden changes in temperature have different coefficients of expansion. Sufficient space should always be left for these possible expansions. Also avoid direct contact between Arklam and metallic materials such as the structure of the barbecue, which have a much higher expansion.

It is recommended to leave a minimum space of 5 mm between these materials, which can be greater depending on factors such as the size of the barbecue, the maximum temperature it can reach, etc. This space should be filled with thermal insulation such as fiberglass thermal insulation tape.

It is recommended to polish the edges of Arklam Countertop to eliminate possible micro cracks originated during cutting and the risk of them appearing in the future.

For the radius of the inside corners we recommend a diameter greater than 10 mm or to manufacture the countertop in several pieces, if the design allows it. In any case, the minimum radius should be 10 mm.

Arklam is not recommended for use as an interior lining for a fireplace, barbecue and oven.



Top view Arklam countertop built-in grill/barbecue

Vista superior parrilla /barbacoa encastrada en encimera Arklam.

En el caso de integrar parrillas y/o barbacoas en una encimera Arklam, se deben tener en cuenta las siguientes consideraciones:

Los materiales sometidos a cambios bruscos de temperatura cuentan con coeficientes de dilatación diferentes. Hay que dejar siempre el suficiente espacio teniendo en cuenta estas posibles dilataciones. Evitar también en todo caso el contacto directo entre Arklam y materiales metálicos como la estructura de la barbacoa, que tienen una dilatación muy superior.

Se recomienda dejar un espacio mínimo de 5 mm entre estos materiales, que puede ser mayor en función de factores como la dimensión de la barbacoa, la temperatura máxima que pueda alcanzar, etc. Este espacio debe rellenarse con aislantes térmicos tales como la cinta de aislamiento térmico de fibra de vidrio.

Se recomienda pulir los cantos de Arklam Countertop para eliminar las posibles microfisuras originadas durante el corte y el riesgo de que aparezcan en el futuro.

Para los radios de las esquinas interiores recomendamos un diámetro mayor de 10 mm o fabricar la encimera en varias piezas, siempre que el diseño lo permita. En todo caso, el radio mínimo debe ser de 10 mm.

No se recomienda el uso de Arklam como revestimiento interior de una chimenea, barbacoa y horno.

10 EDGES CANTOS

Arklam always recommends beveling the edges in a rounded or incised manner. This increases impact resistance, aesthetics and safety. Never use sharp edges.

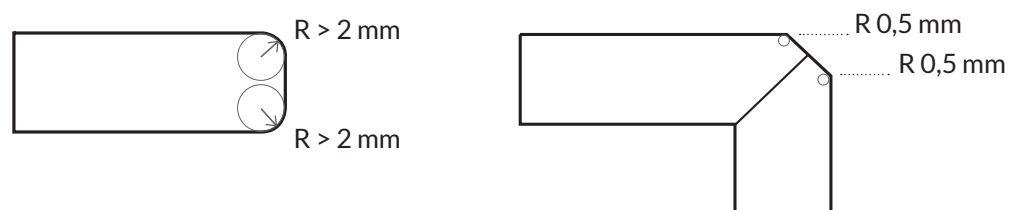
The minimum edge should be > 2 mm.

There are many types of edges depending on the stonemasons working on the board. It must be taken into account that the larger the bevel on the board, the more surface of the edge will be visible. The most common edge is rounded at 45° miter, but below are some examples of the edges that can be made in Arklam.

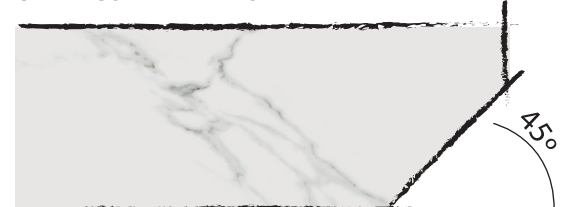
Arklam recomienda siempre biselar los cantos de manera redondeada o ingletada. De este modo, aumenta la resistencia al impacto, la estética y la seguridad. No hacer nunca cantos con aristas vivas.

El canto mínimo deberá ser > 2 mm.

Existen numerosos tipos de cantos según el marmolista que trabaje la tabla. Hay que considerar que cuanto mayor sea el bisel que se realice en la tabla, más superficie del canto quedará visible. El canto más común es el redondeado a 45° inglete, sin embargo a continuación se muestran algunos ejemplos de los cantos que se puede realizar en Arklam.



45° ANGLE SQUARE EDGE
CANTO CUADRADO A 45°



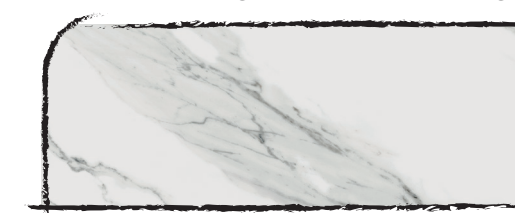
45° ANGLE ROUNDED EDGE
CANTO REDONDEADO A 45°



STRAIGHT SQUARE EDGE
CUANTO CUADRADO RECTO



STRAIGHT ROUNDED EDGE
CANTO REDONDEADO RECTO



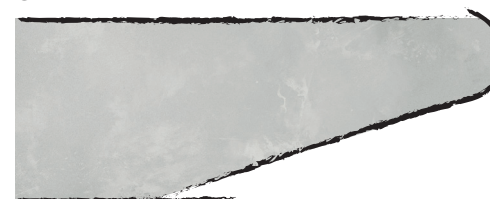
DOUBLE STRAIGHT SQUARE EDGE
DOBLE CANTO CUADRADO RECTO



DOUBLE STRAIGHT ROUNDED EDGE
DOBLE CANTO REDONDEADO RECTO



ROUNDED EDGE
CANTO REDONDEADO



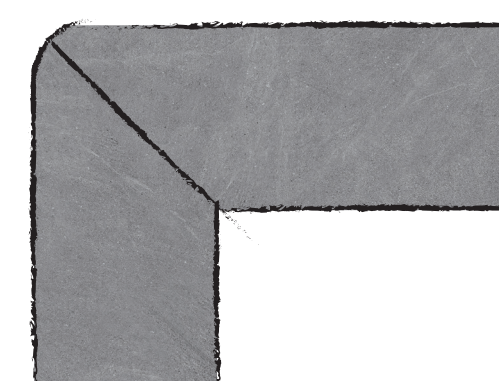
SQUARE ROUNDED EDGE
CANTO REDONDEADO ESCUADRA



L-SHAPED SQUARE EDGE
CANTO L CUADRADO



L-SHAPED ROUNDED EDGE
CANTO L REDONDEADO



11

TRANSPORT OF MANUFACTURED WORKTOPS TRANSPORTE DE ENCIMERAS FABRICADAS

Correct transport is essential for the manufactured parts to arrive at the installation site in proper condition. Make sure there is a protective sheet between the base where it will be supported and the manufactured parts to prevent it from being scratched or any other damage it may suffer during storage or transport. Load the manufactured parts in a vehicle that has a stand with straps appropriate for the size and weight of the board. Some stands may be lifted from the vehicle.

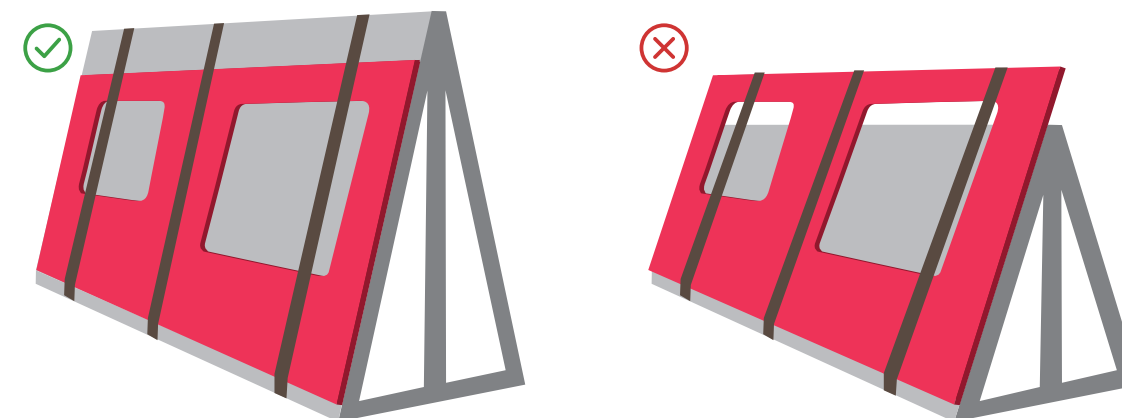
Place the manufactured parts on the support face to face or back to back and ensuring that there are no gaps. Each piece must be perfectly attached to the adjacent piece. Place the casted pieces in the centre of the package so that they are protected by the most solid pieces. Hold the pieces firmly with the support to prevent movements during transport.

Take care that the sharp edges of the boards do not cut or damage the fastening straps. Secure the package to the stand on the truck. Secure the boards during loading to prevent them from falling down due to movement or wind sources.

El correcto transporte es esencial para que las piezas fabricadas lleguen a lugar de instalación en correctas condiciones. Asegurarse de que haya una lámina protectora entre la base donde se vaya a apoyar y las piezas fabricadas para prevenir que esta se raye o cualquier otro daño que pueda sufrir durante el almacenaje o transporte. Cargar las piezas fabricadas en un vehículo que tenga un caballete con unos tirantes apropiados para el tamaño y peso de la tabla. Algunos caballetes pueden ser alzados del vehículo.

Colocar las piezas fabricadas en el soporte cara con cara o dorso con dorso y procurando que no hayan huecos. Cada pieza debe estar perfectamente sujeta a la pieza adyacente. Colocar las piezas con vaciados en el centro del paquete para que queden protegidas por las piezas más sólidas. Sujetar las piezas firmemente con el soporte para prevenir los movimientos durante el transporte.

Tener cuidado de que los cantos vivos de las tablas no corten o dañen las correas de sujeción. Sujetar bien el paquete al soporte en el camión. Sujetar las tablas durante la carga para prevenir que se caigan por el movimiento o por fuentes vientos.



12 PREPARATION BEFORE INSTALLATION

PREPARACIÓN ANTES DE INSTALAR

Before installing the surface, make sure that the furniture is complete, stable, level and will support the weight of the surface. Furniture should be glued to each other and secured to the back wall.

Antes de instalar la superficie, asegurarse de que los muebles están completos, estables, nivelados y que soportarán el peso de la superficie. Los muebles deben estar pegados unos a otros y asegurados a la pared de atrás.



Check that the worktop is sufficiently supported in areas of joints, empties and on spaces of household appliances such as dishwashers, ovens, washing machines, etc. Place a support under the surface every 500-600 mm. Examples of supports are: sleepers inside furniture, furniture glued to the wall, parapet. Place support under all the joints of the worktop.

1. Place all parts of the surface in their final position, on top of the cabinets without adhesive.
2. Check that all parts are the correct size, shape and direction in relation to the furniture and walls.
3. Check that all edges, copings and corners are as required.
4. Check with a level that the surface is straight and level.
5. Leave a space of 1 mm per linear metre in each section of the worktop for expansion and contraction, but not less than 3 mm in any case.
6. Before securing the surface to the cabinets, make a visual inspection so that the worktop is to the customer's liking.
7. Slightly separate the parts manufactured by the joints.
8. Prepare the polyester resin adhesive in the colour of the worktop. If necessary, mix the pigmented adhesive with a stainless steel or plastic spatula until the desired colour is achieved. Use a plastic spatula to mix light colors.
9. Make sure the joints are free of debris.
10. Spread a generous amount of adhesive on both sides of the joint.
11. Make sure the hole in the edge of both sides is full of adhesive.
12. Close, secure and straighten the joint with a jack to create a homogeneous and aligned joint.
13. When the adhesive is completely dry, remove the jacks.
14. Remove any excess adhesive with a spatula.
15. Perform final cleaning with alcohol and a clean cloth.

Compruebe que la encimera está suficientemente apoyada en áreas de juntas, vaciados y sobre espacios de electrodomésticos como lavavajillas, hornos, lavadoras, etc. Colocar un soporte por debajo de la superficie cada 500-600 mm. Ejemplos de apoyos son: traviesas dentro de los muebles, mueble pegado a la pared, antepecho. Colocar apoyo por debajo de todas las juntas de la encimera.

1. Colocar todas las piezas de la superficie en su posición final, encima de los armarios sin adhesivo.
2. Comprobar que todas las piezas son del tamaño, forma y sentido correctos en relación con los muebles y las paredes.
3. Comprobar que todos los cantos, copetes y esquinas son según lo requerido.
4. Comprobar con un nivel que la superficie está recta y nivelada.
5. Dejar un espacio de 1 mm por metro lineal en cada tramo de la encimera para la expansión y contracción, pero no menos de 3 mm en cualquier caso.
6. Antes de asegurar la superficie a los armarios, hacer una inspección visual para que la encimera es del gusto del cliente.
7. Separar ligeramente las piezas fabricadas por las juntas.
8. Preparar el adhesivo de resina de poliéster del color de la encimera. Si fuera necesario, mezcle el adhesivo con pigmentos con una espátula de acero inoxidable o plástico hasta que consiga el color deseado. Utilice una espátula de plástico para mezclar los colores claros.
9. Asegurarse de que las juntas están libres de restos.
10. Extender una cantidad generosa de adhesivo en ambas partes de la junta.
11. Asegurarse que el agujero en el canto de ambas partes está lleno de adhesivo.
12. Cerrar, asegurar y enderezar la junta con un gato para crear una junta homogénea y alineada.
13. Cuando el adhesivo esté completamente seco, quite los gatos.
14. Quite cualquier exceso de adhesivo con una espátula.
15. Realice la limpieza final con alcohol y un trapo limpio.

13

MAINTENANCE TIPS

CONSEJOS DE MANTENIMIENTO



Arklam has great strength and hardness. Even so, caution must be taken in the areas of worktops and benches most exposed to shocks such as corners, edges or bevels.

In order to preserve the beauty of Arklam surfaces, the use of boards is recommended when cutting food with ceramic knives because they have a hardness similar to that of the worktop, so it is not advisable to use them directly on the worktop.

Arklam cuenta con una gran resistencia y dureza. Aún así, se debe tener precaución en las zonas de las encimeras y bancadas más expuestas a los golpes como esquinas, los cantos o los biseles.

Para preservar la belleza de las superficies Arklam, se recomienda la utilización de tablas a la hora de cortar alimentos con los cuchillos de cerámica porque tienen una dureza similar a la de la encimera, por lo que se desaconseja su uso directo sobre la misma.

14 ARKLAM CLEANING LIMPIEZA DE ARKLAM



Matt or polished worktops are virtually non-porous surfaces, making them very easy to clean. However, in the face of different stains that can occur with everyday use in kitchens and bathrooms, it is necessary to follow a series of instructions. It is recommended to clean the stains immediately with a cloth dampened with water.

When cleaning surfaces with a polished finish, it should be borne in mind that their chemical resistance is lower than that of other finishes such as matt, so that some substances may affect their initial appearance. The use of scrubbers and other cleaning elements that may be excessively rough for the surface to be cleaned should be avoided. It is recommended to clean with a damp cloth with soap and water and dry with an absorbent cloth.

Cleaners such as hydrofluoric acid and other concentrated acids, bleach and products with a pH greater than 11 or less than 5 should be avoided.

- Acid detergent: descaler, cement remover, strippers, etc.
- Alkaline detergent: basic cleaning products (degreaser, ammonia...).
- Solvent: turpentine, acetone, alcohol, universal solvent, etc.
- Oxidizing detergent: diluted bleach, hydrogen peroxide.

A dry cloth is sufficient to remove environmental dust. For specific stains, please consult Arklam's technical department.

Las encimeras de acabado mate o pulido son superficies sin prácticamente porosidad, por lo que resulta muy fácil de limpiar. Aún así, ante diferentes manchas que se pueden producir con el uso cotidiano en cocinas y baños, es necesario seguir una serie de indicaciones. Se recomienda limpiar las manchas inmediatamente con un paño humedecido en agua.

Para la limpieza de superficies con acabado pulido, se debe tener en cuenta que su resistencia química es inferior a la de otros acabados como el mate, por lo que algunas sustancias pueden afectar a su apariencia inicial. Se debe evitar la utilización de estropajos y otros elementos de limpieza que puedan resultar excesivamente ásperos para la superficie a limpiar. Se recomienda limpiar con un paño húmedo con agua y jabón y secar con un paño absorbente.

Los elementos de limpieza que se deben evitar son los limpiadores como un ácido fluorhídrico y otros ácidos concentrados, la lejía y los productos con un ph superior a 11 o inferior a 5.

- Detergente ácido: desincrustante, quitacemento, decapantes, etc.
- Detergente alcalino: productos de limpieza de carácter básico (desengrasante, amoníaco...).
- Disolvente: aguarrás, acetona, alcohol, disolvente universal, etc.
- Detergente oxidante: lejía diluida, agua oxigenada.

Para eliminar el polvo ambiental es suficiente con un paño seco. En el caso de manchas específicas, consultar con el departamento técnico de Arklam.

15

TECHNICAL CHARACTERISTICS

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO		MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
			12 MM	20 MM	12 MM	20 MM

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	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 %	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 %
	Thickness/ Grosor		± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 %	± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 %
	Warpages of edges/ Rectitud de los lados		± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,5 %	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,5 %
	Wedging/ Ortogonalidad		± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %
	Flatness/ Planaridad		± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %	± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %

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	GB Min./ Mín. GB	Resist (GB)/ Resiste (GB)	Resist (GB)/ Resiste (GB)
	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	As indicated by manufacturer/ Indicada por el fabricante	Resist (GLB)/ Resiste (GLB)	Resist (GLB)/ Resiste (GLB)
	Resistance to staining/ Resistencia a las manchas.	EN-ISO 10545-14	Class 3 min./ Mín. Clase 3	Class 3 min./ Mín. Clase 3	Silk Class 5 Polished Class 3-4 / Silk Clase 5 Polished Clase 3-4	Silk Class 5 Polished Class 3-4 / Silk Clase 5 Polished Clase 3-4

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO		MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
			12 MM	20 MM	12 MM	20 MM

PHYSICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Water absorption/ Absorción al agua	EN-ISO 10545-3	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %
	Breaking strength/ Fuerza de rotura	EN-ISO 10545-4	≥ 1300 N	≥ 1300 N	Standard overtakes/ Supera la norma	Standard overtakes/ Supera la norma
	Bending strength/ Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm²	≥ 35 N / mm²	Standard overtakes/ Supera la norma	Standard overtakes/ Supera la norma
	Resistance to deep abrasion / Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm³	≤ 175 mm³	Standard overtakes/ Supera la norma	Standard overtakes/ Supera la norma
	Resistance to abrasion utility - PEI/ Resistencia a la abrasión PEI	EN-ISO 10545-7	Indicate the result/ Indicar resultado	Indicate the result/ Indicar resultado	1 - 5	1 - 5
	Lineal thermal expansion/ Dilatación Térmica lineal	EN-ISO 10545-8	Indicate the result/ Indicar resultado	Indicate the result/ Indicar resultado	≤ 9 X 10 ⁻⁶ K ⁻¹	≤ 9 X 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Thermal shock resistance/ Resistencia al choque térmico	EN-ISO 10545-9	Pass test/ Superar prueba	According to use/ Según su uso	Resist/ Resiste	Resist/ Resiste
	Mohs surface hardness/ Dureza Mohs	EN 101	Indicate the result/ Indicar resultado	Indicate the result/ Indicar resultado	5 - 6	5 - 6
	Frost resistance/ Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Pass test/ Superar prueba	Pass test/ Superar prueba	Resist/ Resiste	Resist/ Resiste
	Fire resistance/ Resistencia al fuego	Decision 96/603/CE Modified Decisión 96/603/CE Modificada	A1	A1	A1 _{fl}	A1 _{fl}

16 HEALTH BENEFITS

BENEFICIOS PARA LA SALUD



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

Hidrofilicity - 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.



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 y que permite prevenir el impacto ambiental de nuestra actividad empresarial.

CERTIFICATIONS / CERTIFICADOS



Saniceramic Group is committed to guaranteeing business excellence based on a policy that ensures the quality of processes, products and services, always taking into account the commitment to quality, the environment and safety and occupational risk prevention.

All the products commercialized by the Saniceramic Group are manufactured in compliance with the legislation in force and the specific international standards applied to the ceramic industry.

Nowadays, Saniceramic Group is working on the implementation of an Environmental Management System in accordance with the UNE-EN ISO 14001 standard to systematise the environmental aspects generated in each of the activities it carries out, in addition to promoting environmental protection and pollution prevention from a point of view of balance with socio-economic aspects.

The company has recently obtained the UNE-EN ISO 9001 certificate (ER-0498/2020), with the aim of consistently providing products and services that meet customer requirements and applicable regulations. In addition, Saniceramic Group follows an integral process of continuous improvement based on the Lean methodology.

Saniceramic Group apuesta por garantizar la excelencia empresarial basada en una política que asegura la calidad de los procesos, productos y servicios, teniendo siempre en cuenta el compromiso con la calidad, el medio ambiente y la seguridad y prevención de riesgos laborales.

Todos los productos comercializados por Saniceramic Group se fabrican cumpliendo la legislación en vigor y las normas internacionales específicas aplicadas al sector cerámico.

En la actualidad, Saniceramic Group está trabajando en la implantación de un Sistema de Gestión Ambiental de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 14001 para sistematizar los aspectos ambientales que se generan en cada una de las actividades que desarrolla, además de promover la protección ambiental y la prevención de la contaminación desde un punto de vista de equilibrio con los aspectos socioeconómicos.

La compañía ha obtenido recientemente el certificado UNE-EN ISO 9001 (ER-0498/2020), con el objetivo de proporcionar de forma coherente productos y servicios que satisfacen los requisitos del cliente y los reglamentarios aplicables. Además, Saniceramic Group sigue un proceso integral de mejora continua basado en la metodología Lean.

18 AWARDS DISTINCIONES



**PREMIO
nan**
arquitectura y construcción

AL MEJOR MATERIAL PARA
PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO

2018



2018



Cámara
Castellón

PREMIO A LA EXPORTACIÓN
PYME EXPORTADORA

2017

CDI CV COLEGIO DE
DISEÑADORES
DE INTERIOR
C.VALENCIANA

EA D COLECTIVO
DE EMPRESAS
ASOCIADAS
PARA EL DISEÑO

AMC
Asociación de Mobiliario de Cocina

CTAA COLEGIO
TERRITORIAL
DE ARQUITECTOS
DE ALICANTE

PLAZATIO

itc

member of
archiproducts
the worldwide source for architecture & design products



Member
NKBA
NATIONAL
KITCHEN+BATH
ASSOCIATION



PRELIMINARY CONSIDERATIONS

CONSIDERACIONES PREVIAS

The information and recommendations included in this document are based on data that can be corrected based on experience. The information and data do not necessarily cover any circumstances.

The information and data provided in this manual are intended for persons with technical expertise and at their own risk and discretion. No liability will be accepted and any liability for any harmful effects that may be caused by the product during its manufacture and installation is disclaimed.

La información y recomendaciones incluídas en este documento están basadas sobre datos que pueden ser corregidos, basados en la experiencia adquirida. La información y datos no cubren necesariamente cualquier circunstancia.

La información y datos facilitados en este manual van dirigidos a personas con experiencia técnica y a su propio riesgo y discreción. No se aceptarán responsabilidades y se renuncia a cualquier responsabilidad por cualquier efecto perjudicial que pueda ser causado por el producto durante la fabricación e instalación del mismo.

Arklam 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.

In accordance with current legislation, the total or partial reproduction of this publication by any means or procedure, computer processing or any form of transfer of the same without prior written permission of the copyright holders are prohibited.

All images and content in this publication are the property of Saniceramic Group. Saniceramic Group reserves all rights and, in particular, those of reproduction, distribution, public communication and transformation, even partial.

© 2020 Saniceramic Group. All rights reserved.

Arklam se reserva el derecho de introducir modificaciones en este 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.

Quedan prohibidos, conforme a la legislación vigente, la reproducción total o parcial de esta publicación por cualquier medio o procedimiento, el tratamiento informático o cualquier forma de cesión de la misma sin autorización previa y por escrito de los titulares del copyright. Todas las imágenes y el contenido de esta publicación son propiedad de Saniceramic Group. Saniceramic Group se reserva todos los derechos y, en particular, los de reproducción, distribución, comunicación pública y transformación, incluso parcial.

© 2020 Saniceramic Group. Todos los derechos reservados.

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)

Together on social networks
Juntos en redes sociales

