VENUX

TECHNICAL MANUAL / CATÁLOGO TÉCNICO

INDEX

01 Finishes
02 Format and properties
03 Packaging
04 Handling and loading
05 Storage and stockpiling
06 Preliminary visual inspection
07 Transforming tiles
08 Cutting types
09 Cutting protocol
10 Planning
11 Recommendations for countertop design
12 Suggested reinforcements
13 Furniture, expansion joints and overhangs
14 Sinks, basins, glass-ceramic and induction cooktops, grills
15 Edges
17 Transporting manufactured countertops
18 Installing countertops
19 Care and maintenance recommendations
20 Cleaning
21 Technical characteristics
22 Certifications

ÍNDICE

01 Acabados
02 Formato y propiedades
03 Embalaje
04 Manipulación y carga
05 Almacenamiento y acopio
06 Inspección visual previa
07 Transformación de las placas
08 Tipos de corte
09 Protocolo de corte
10 Planificación
11 Recomandaciones para el diseño de encimeras
12 Refuerzos sugeridos
13 Mobiliario, juntas de dilatación y voladizos
14 Fregaderos, lavabos, vitrocerámicas y placas de inducción, barbacoas
15 Cantos
16 Transporte de encimeras fabricadas
17 Instalación de encimeras
18 Recomendaciones de cuidado y mantenimiento
19 Limpieza
20 Características técnicas
21 Consideraciones generales
22 Certificaciones

01

FINISHES

VENUX is a high-tech sintered stone, created through a sintering process using 100% natural materials. This material stands out for its density and durability, offering exceptional properties. VENUX is versatile and is used in a wide range of applications, including countertops, cladding, flooring, furniture and architectural elements.

The production of VENUX involves the atomisation of clayey raw materials, granite and metamorphic rocks, together with feldspar and natural pigments. This material is compacted through a special moulding process and then sintered at a temperature of 1200°C with hybrid gas-electric firing.

Thanks to its outstanding technical performance, VENUX is ideal for applications requiring maximum hygiene and resistance. Its sophisticated aesthetics and the possibility of large formats allow for visual continuity throughout an environment, infusing the space with natural and elegant tones.

VENUX FINISHES INCLUDE

Silk

It is a stone with a matt finish and subtle sheen. The texture is soft and pleasant to the touch, offering a unique aesthetic and sensory experience.

Gloss Polish

This finish has a perfectly linear reflection that enhances the colours available in the collection. Ideal for both interiors and exteriors, providing a distinctive sheen under light that stands out in any space.

Matt Polish

It is a soft and velvety texture that evokes the feeling of natural stones. The surface is smooth, pleasant to the touch and easy to clean.

Nature

Features a genuine texture that emulates the perfection of nature. The idea behind this finish is to replicate the authenticity and natural beauty of the stone.

Structured

The application of advanced technology allows us to develop surfaces with defined and balanced reliefs, providing visual depth and a sophisticated texture that enhances each design.

3D Effect

The combination of different technologies allows us to obtain graphics that adapt to the relief, creating hyper-realistic textures.

01

ACABADOS

VENUX es una piedra sinterizada de alta tecnología, creada mediante un proceso de sinterización de materiales 100% naturales. Este material se destaca por su densidad y durabilidad, ofreciendo propiedades excepcionales. VENUX es versátil y se utiliza en una amplia gama de aplicaciones, que incluyen encimeras, revestimientos, pavimentos, mobiliario y elementos arquitectónicos.

La fabricación de VENUX involucra el atomizado de materias primas arcillosas, granito y rocas metamórficas, junto con feldespato y pigmentos naturales. Este material se compacta mediante un proceso de moldeado especial y se sinteriza a una temperatura de 1200 °C utilizando una cocción híbrida de gas y electricidad.

Gracias a sus destacadas prestaciones técnicas, VENUX es ideal para aplicaciones que requieren máxima higiene y resistencia. Su estética sofisticada y la posibilidad de formatos amplios permiten una continuidad visual en todo el entorno, infundiendo el espacio con tonos naturales y elegantes.

LOS ACABADOS DE VENUX INCLUYEN

Silk

Se trata de una piedra con un acabado mate y un brillo sutil, logrado mediante la aplicación de una fina capa de esmalte. La textura es suave y placentera al tacto.

Gloss Polish

Este acabado tiene un reflejo perfectamente lineal que resalta los colores de la colección. Es ideal tanto para interiores como exteriores que desean destacar con su propio brillo bajo la luz.

Matt Polish

Es una textura suave y aterciopelada que evoca la sensación de piedras naturales. La superficie es lisa, agradable al tacto y fácil de limpiar.

Nature

Presenta una textura genuina que simula la perfección de la naturaleza. Este acabado busca replicar la autenticidad y la belleza natural de la piedra.

Structured

La aplicación de tecnología avanzada nos permite desarrollar superficies con relieves definidos y equilibrados, aportando profundidad visual y una textura sofisticada que realza cada diseño.

3D Effect

La combinación de diferentes tecnologías nos permite conseguir gráficos que se adaptan al relieve, creando texturas hiperrealistas.

02

FORMAT AND PROPERTIES

2.1
AVAILABLE SIZES

This material is available in: 1600 x 3200 mm (63” x 126”); 1600 x 1600 mm (63” x 63”) and 1600x800 mm (63 x 31,5”).

2.2
AVAILABLE THICKNESSES

You can choose between three thicknesses: 6 mm, 12 mm and 20 mm. (1/4”, ½” and ¾”)

2.3
MATERIAL PROPERTIES

Resistant to UV rays:
Stability in appearance and colour over time, even when exposed to direct sunlight.

Frost resistant:
Unaltered at low temperatures.

Waterproof:
Due to its near-zero absorption, it can be used both indoors and outdoors.

Resistant to high temperatures:
Maintains its structural integrity even under intense cold and heat.

Scratch resistance:
Offers durability against scratches and wear.

Recyclable:
Its 100% natural composition allows it to be 100% recyclable.

Easy to clean:
Its near-zero porosity allows for fast and efficient cleaning.

Hygienic surface:
VENUX surfaces are perfect for environments requiring an optimum level of hygiene, making them ideal for food contact and preventing the formation of fungi and bacteria.

Stain resistance:
They are resistant to most household chemicals and are not affected by explosion due to corrosive substances.

Dimensionally stable:
A stable surface due to the low coefficient of thermal expansion, meaning there are no significant variations in the dimensions.

02

FORMATO Y PROPIEDADES

2.1
MEDIDAS DISPONIBLES

Este material está disponible en: 1600x3200 (63”x 126”); 1600 x 1600 mm (63” x 63”) and 1600x800 mm (63 x 31,5”).

2.2
ESPESORES DISPONIBLES

Puedes elegir entre tres espesores: 6mm, 12 mm y 20 mm. (1/4”, ½” y ¾”)

2.3
PROPIEDADES DEL MATERIAL

Resistente a los rayos UV:
Estabilidad en apariencia y color a lo largo del tiempo, incluso cuando se expone a la luz solar directa.

Resistente a las heladas:
Inalterable a bajas temperaturas.

Impermeable:
Debido a su casi nula absorción, permite su uso tanto en interior como en exterior.

Resistente a altas temperaturas:
Mantiene su integridad estructural incluso en condiciones de frío y calor intenso.

Resistencia al rayado:
Ofrece durabilidad contra arañazos y desgaste.

Reciclable:
Su composición 100% natural le permite ser 100% reciclable.

Fácil de limpiar:
Su casi nula porosidad permite una limpieza de manera rápida y eficiente.

Superficie higiénica:
Las superficies VENUX son perfectas para entornos que requieren un nivel óptimo de higiene, por lo que son idóneas al contacto con alimentos e impiden la formación de hongos y bacterias.

Resistencia a las manchas:
Son resistentes a la mayoría de productos quimios domésticos y no se ve afectadas por la explosión a sustancias corrosivas.

Estable dimensionalmente:
superficie estable debido a su bajo coeficiente de dilatación térmica, evitando variaciones significativas en sus dimensiones.

03

PACKAGING

3.1
CHARACTERISTICS OF THE SUPPORT FOR TRANSPORT

The support designed for the transport of 6 mm, 12 mm and 20 mm thick VENUX pieces is a sturdy metal element. This support includes a base with cross-reinforcements for efficient distribution of loads to the floor. It is designed to facilitate lifting and moving by forklifts or overhead cranes.

The structure is comprised of carbon steel profiles, coated with corrosion-resistant protective powder paint and reinforced for durability. In addition, special rubber profiles are included to protect the VENUX slabs. The innovative design makes it possible to stack up to six vacuum levels to optimise storage and transport space.

3.2
PACKAGING

When packaging VENUX slabs, they should be placed directly on horizontal bars covered with foam tape, which helps prevent damage to the edges. The pieces should be positioned at an angle, ensuring complete support on the structure and minimising the risk of movement.

To ensure the slabs are protected during transport, wooden battens are used on both sides of the pieces, which are secured with straps and corner protectors. In addition, they are coated with a transparent plastic film to provide additional protection against possible impacts and dirt.

3.3
WEIGHT PIECES

WEIGHT PIECES			
FORMAT	THICKNESS	M2	KG
1600X3200 63”X126”	6MM	5,12	81,92
	12MM	5,12	153,60
	20MM	5,12	256

03

EMBALAJE

3.1
CARACTERÍSTICAS DEL SOPORTE PARA TRANSPORTE

El soporte diseñado para el transporte de piezas VENUX de 6 mm, 12 mm y 20 mm de grosor es un elemento metálico robusto. Este soporte incluye una base con refuerzos transversales para una distribución eficiente de las cargas al suelo. Está diseñado para facilitar la elevación y desplazamiento mediante carretillas elevadoras o puentes grúa.

La estructura está compuesta por perfiles de acero al carbono, recubiertos con pintura en polvo protectora resistente a la corrosión y reforzados para mayor durabilidad. Además, incluye perfiles de goma especiales para proteger las tablas de VENUX, su diseño innovador permite apilar hasta seis niveles en vacío, optimizando el espacio de almacenamiento y transporte.

3.2
EMBALAJE

Para el embalaje de las tablas VENUX, se colocan directamente sobre barras horizontales cubiertas con cinta adhesiva espumosa, lo que ayuda a prevenir daños en los cantos. Las piezas se posicionan de manera inclinada, asegurando un apoyo completo sobre la estructura y minimizando el riesgo de desplazamiento.

Para asegurar la protección de las tablas durante el transporte, se utilizan listones de madera en ambos lados de las piezas, asegurados con fleje y cantoneras protectoras. Además, se recubren con un film plástico transparente para ofrecer protección adicional contra posibles impactos y suciedad.

3.3
PESO PIEZAS

PESO PIEZAS			
FORMATO	ESPESOR	M2	KG
1600X3200 63”X126”	6MM	5,12	81,92
	12MM	5,12	153,60
	20MM	5,12	256

03

PACKAGING

RAINFORCE METALLIC A-FRAME

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	42	215,04	3,440	3,550
3200x1600mm	12 mm	22	112,64	3,379	3,489
3200x1600mm	20 mm	12	61,44	3,072	3,182

PICKING METALLIC A-FRAME

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	28	143,36	2,293	2,388
3200x1600mm	12 mm	14	71,68	2,150	2,245
3200x1600mm	20 mm	6	30,72	1,536	1,631

PICKING WOOD SUPER LIGHT A-FRAME

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	14	71,68	1.146	1.256
3200x1600mm	12 mm	8	40,96	1.228	1.338
3200x1600mm	20 mm	4	20,48	1.024	1.134

03

EMBALAJE

CABALLETE METALICO REFORZADO

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	42	215,04	3,440	3,550
3200x1600mm	12 mm	22	112,64	3,379	3,489
3200x1600mm	20 mm	12	61,44	3,072	3,182

CABALLETE METALICO PICKING

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	28	143,36	2,293	2,388
3200x1600mm	12 mm	14	71,68	2,150	2,245
3200x1600mm	20 mm	6	30,72	1,536	1,631

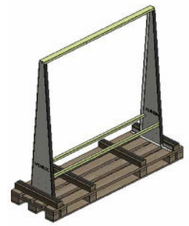
CABALLETE MADERA LIGERO PICKING

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	14	71,68	1.146	1.256
3200x1600mm	12 mm	8	40,96	1.228	1.338
3200x1600mm	20 mm	4	20,48	1.024	1.134

03

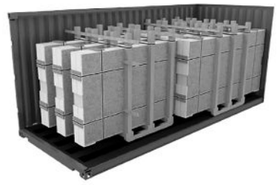
PACKAGING

MIXED A-FRAME (1700x750)



Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
1580x1580mm	6 mm	40	99,85	1.599	1.647
1580x790mm	6 mm	80	99,85	1.599	1.647
1600x1600mm	12 mm	22	56,32	1.689	1.739
1600x800mm	12 mm	44	56,32	1.689	1.739

AMERICAN BUNDLE

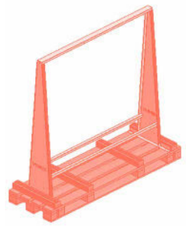


Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	40	194,56	3.112	3.162
3200x1600mm	12 mm	20	102,4	3.072	3.122
3200x1600mm	20 mm	12	61,44	3.072	3.122

03

EMBALAJE

CABALLETE MIXTO (1700x750)



Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
1580x1580mm	6 mm	40	99,85	1.599	1.647
1580x790mm	6 mm	80	99,85	1.599	1.647
1600x1600mm	12 mm	22	56,32	1.689	1.739
1600x800mm	12 mm	44	56,32	1.689	1.739

BUNDLE AMERICANO

Size Formato	Thickness Espesor	Pieces Piezas	m2	Net weight Peso neto	Gross weight Peso bruto
3200x1600mm	6 mm	40	194,56	3.112	3.162
3200x1600mm	12 mm	20	102,4	3.072	3.122
3200x1600mm	20 mm	12	61,44	3.072	3.122

04

HANDLING AND LOADING

4.1
LOAD CAPACITY AND HANDLING CONSIDERATIONS

Maintaining proper balance when handling and transporting VENUX slabs is essential, taking into account their centre of gravity to avoid bending and possible breakage.

To protect the original appearance of VENUX slabs and to prevent accidental breakage, they should be handled with caution.

3200 X 1600 X 20 MM SLABS

3200 x 1600 x 12 MM SLABS								
		UNITS	SLABS PER RACK	TOTAL SLABS	M2	Net weight Kg	Gross weight kg	Gross unit packing kg
MARITIME RACKS	20 FEET	3	12	36	184.32	9.216	9.576	3.192
	40 FEET	7	12	84	430,08	21.504	22.344	3.192
MARITIME BUNDLES	20 FEET	7	11	77	394,24	19.712	20.342	2.906
GROUND	LORRY	7	12	84	430,08	21 504	22.344	3.192

3200 X 1600 X 12 MM SLABS

3200 x 1600 x 12 MM SLABS								
		UNITS	SLABS PER RACK	TOTAL SLABS	M2	Net weight Kg	Gross weight kg	Gross unit packing kg
MARITIME RACKS	20 FEET	3	22	66	337,92	10.138	10.498	3.499,2
	40 FEET	6,5	22	143	732,16	21.965	22.745	3.499,2
MARITIME BUNDLES	20 FEET	7	20	140	716,8	21.504	22.134	3.162
GROUND	TRAILER	6,5	22	143	732,16	21.965	22.745	3499,2

3200 X 1600 X 6 MM SLABS

3200 x 1600 x 6 MM SLABS								
		UNITS	SLABS PER RACK	TOTAL SLABS	M2	Net weight Kg	Gross weight kg	Gross unit packing kg
MARITIME RACKS	20 FEET	3	42	126	645,12	10.322	10.682	3.560,64
	40 FEET	7	42	294	1.505,28	24.084	24.924	3.560,64
MARITIME BUNDLES	20 FEET	7	40	238	1.218,56	21.784	22.134	2.875,28
GROUND	TRAILER	7	42	294	1.505,38	24.084	24.924	3.560,64

*No. of pallets per reinforced container for more than 25,500 kg. / No. of pallets per trailer limited by maximum weight according to the trailer type. Variations are subject to the type of support, load capacity and current regulations in the destination country.

04

MANIPULACIÓN Y CARGA

4.1
CAPACIDAD DE CARGA Y CONSIDERACIONES DE MANIPULACIÓN

Es fundamental mantener un equilibrio adecuado durante la manipulación y el transporte de las tablas VENUX, considerando su centro de gravedad para evitar flexiones y posibles roturas.

Para proteger la apariencia original de las tablas VENUX y prevenir roturas accidentales, se debe manejar con precaución.

TABLAS 3200X1600X20MM

TABLAS 3200x1600x20MM								
		UNID.	TABLAS POR CABALLETES	TOTAL TABLAS	M2	Peso Neto Kg	Peso Bruto Kg	Packing Unitario Bruto kg
MARITIMO CABALLETES	20 PIES	3	12	36	184,32	9.216	9.576	3.192
	40 PIES	7	12	84	430,08	21.504	22.344	3.192
MARITIMO BUNDLES	20 PIES	7	11	77	394,24	19.712	20.342	2.906
TERRESTRE	TRAILER	7	12	84	430,08	21.504	22.344	3.192

TABLAS 3200×1600X12MM

TABLAS 3200x1600x12MM								
		UNID.	TABLAS POR CABALLETES	TOTAL TABLAS	M2	Peso Neto Kg	Peso Bruto Kg	Packing Unitario Bruto kg
MARITIMO CABALLETES	20 PIES	3	22	66	337,92	10.138	10.498	3.499,2
	40 PIES	6,5	22	143	732,16	21.965	22.745	3.499,2
MARITIMO BUNDLES	20 PIES	7	20	140	716,8	21.504	22.134	3.162
TERRESTRE	TRAILER	6,5	22	143	732,16	21.965	22.745	3.499,2

TABLAS 3200X1600X6MM

TABLAS 3200¥1600x6MM								
		UNID.	TABLAS POR CABALLETES	TOTAL TABLAS	M2	Peso Neto Kg	Peso Bruto Kg	Packing Unitario Bruto kg
MARITIMO CABALLETES	20 PIES	3	42	126	645,12	10.322	10.682	3.560,64
	40 PIES	7	42	294	1.505,28	24.084	24.924	3.560,64
MARITIMO BUNDLES	20 PIES	7	40	238	1.218,56	21.784	22.134	2.875,28
TERRESTRE	TRAILER	7	42	294	1.505,38	24.084	24.924	3.560,64

*Nº pallets para contenedor reforzado para más de 25.500 kg. / Nº pallets para trailer limitado por peso máximo según tipología de remolque. Las variaciones están sujetas al tipo de soporte, la capacidad de carga y a las regulaciones actuales en el país de destino.

04

HANDLING AND LOADING

4.2.1
HANDLING RACKS

For the correct storage and handling of racks, a forklift with forks adjusted to the dimensions delimited by the rack itself should be used. The forks must be fully extended to ensure safe and efficient handling of the racks.

Under normal conditions, the forklift should be positioned perpendicular to the longitudinal part of the large-format rack. This allows the rack to be held at its full depth. The minimum length of the forks must be 1.20 m to lift the rack horizontally and 2.20 m to lift it vertically.

It is important to store racks in a safe and suitable area where the forklift can move freely around the entire perimeter of the rack.

4.2.2
HANDLING SLABS WITH OVERHEAD CRANES

Specifications	6 mm thickness	12 mm thickness	20 mm thickness
Weight of complete slab	81,92	153,6	256
Weight per m2	16	30	50
Package of slabs (*)	22	12	6

When handling sintered stone slabs, it is important to take into account the risk of cutting due to any sharp edges present given the nature of the material. Therefore, wearing safety gloves to protect hands is essential.

For proper handling of the slabs, the use of canvas slings is recommended. Due to the hardness of the material, there may be sharp edges at some points on a slab. This means canvas slings must be combined with a protective sleeve system or wooden spacers to avoid direct contact between slings and slabs. This not only extends the service life of the slings, but also prevents possible accidents. Using the protective sleeves recommended by the sling manufacturer is advisable. Under no circumstances is the use of metal slings recommended for handling this material.

Irrespective of the resources used for handling, protecting metal parts that may come into contact with the surface of the material to avoid impact damage is essential.

04

MANIPULACIÓN Y CARGA

4.2.1
MANIPULACION CABALLETES

Para el correcto almacenamiento y manipulación de caballetes, se debe utilizar una carretilla elevadora con horquillas ajustadas a las medidas delimitadas por el propio caballete. Las horquillas deben estar extendidas al máximo para garantizar un manejo seguro y eficiente de los caballetes.

En condiciones normales, la carretilla elevadora debe posicionarse perpendicularmente a la parte longitudinal del caballete de gran formato. Esto permite sujetar el caballete en toda su profundidad. La longitud mínima de las horquillas debe ser de 1,20 m para levantar el caballete de forma horizontal y de 2,20 m para levantarlo de forma vertical.

Es importante almacenar los caballetes en una zona segura y adecuada, donde la carretilla elevadora pueda moverse libremente alrededor de todo el perímetro del caballete.

4.2.2
MANIPULACION TABLAS PUENTE GRUA

Especificaciones	Espesor 6 mm	Espesor 12 mm	Espesor 20 mm
Peso tabla completa	81,92	153,6	256
Peso por m2	16	30	50
Paquete tablas (*)	22	12	6

Durante la manipulación de tablas de piedra sinterizada, es importante tener en cuenta el riesgo de cortes debido a las aristas que pueden presentarse por la naturaleza del material. Por lo tanto, es imprescindible el uso de guantes de seguridad para proteger las manos.

Para manipular correctamente las tablas, se recomienda el uso de eslingas de lona. Debido a la dureza del material, es posible encontrar aristas vivas en algunos puntos de la tabla, lo que hace obligatorio combinar las eslingas de lona con un sistema de camisa protectora o en su defecto distanciadores de madera para evitar el contacto directo entre eslingas y tablas. Esto no solo prolonga la vida útil de las eslingas, sino que también previene posibles accidentes. Se aconseja utilizar las camisas protectoras recomendadas por el fabricante de las eslingas. En ningún caso se recomienda el uso de eslingas metálicas para la manipulación de este material.

En todos los medios de manipulación, es esencial proteger las partes metálicas que puedan entrar en contacto con la superficie del material para evitar daños por impacto.

04

HANDLING AND LOADING

4.2.3
INDIVIDUAL SLAB HANDLING WITH CLAMPS

In order to correctly unload, transport and load the slabs individually, the appropriate means must be used for the task:

To lift slabs one-by-one, the constant use of vulcanised grippers is recommended to avoid slippage and to ensure that the maximum permissible load is respected.

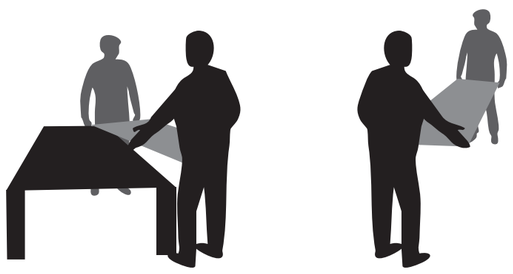
The slabs shall be removed alternately from each side of the rack to balance the weight and prevent possible tipping.

Handling more than two slabs at the same time with clamps is not advisable. Use canvas slings if necessary. Avoid using metal slings. In addition, reinforcement by means of a wooden sleeper is recommended for lifting any slab with a thickness of less than 12 mm with clamps.

4.2.4
MANUAL HANDLING

Manual transport: Take into account the weight of the item to be transported. Use any possible support and never transport the slabs in a flat horizontal position, as this causes excessive buckling.

INCORRECT HANDLING



CORRECT HANDLING

04

MANIPULACIÓN Y CARGA

4.2.3
MANIPULACION INDIVIDUAL DE TABLAS CON PINZA

Para llevar a cabo de manera correcta la descarga, transporte y carga de las tablas de manera individual, se deben utilizar los medios apropiados para la tarea:

Para levantar individualmente las tablas, se recomienda el uso constante de pinzas vulcanizadas para evitar deslizamientos y asegurar el respeto de la carga máxima admisible.

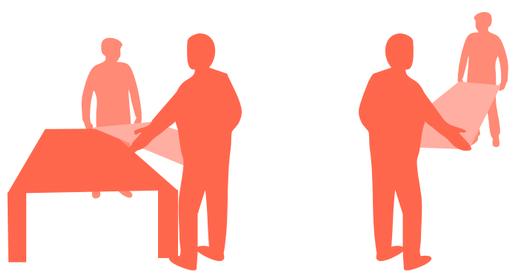
Las tablas se retirarán de forma alterna de cada lado del caballete para equilibrar el peso y evitar posibles vuelcos.

No se aconseja el manejo de más de dos tablas a la vez con pinza. En caso de necesitarlo, se sugiere el uso de eslingas de lona, evitando el uso de eslingas metálicas. Además, se recomienda el refuerzo mediante durmiente de madera para el izado con pinzas con un espesor inferior a 12 mm.

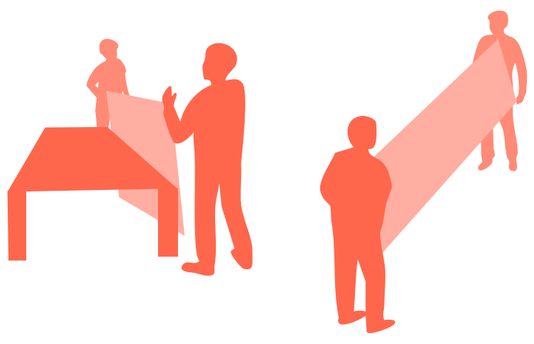
4.2.4
MANIPULACIÓN MANUAL

Transporte manual: Tenga en cuenta el peso del elemento a transportar. Ayúdese de cualquier apoyo posible y nunca transporte las tablas en posición plana horizontal, ya que esto provoca exceso de pandeo.

MANIPULACIÓN INCORRECTA



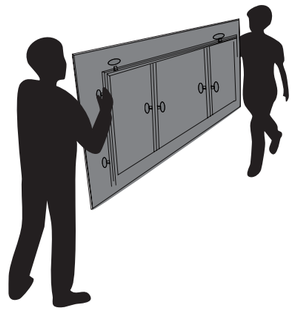
MANIPULACIÓN CORRECTA



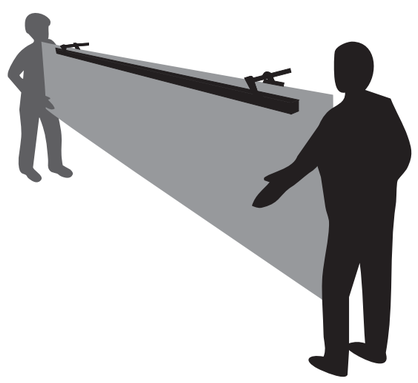
4.3.1

SUCTION FRAME TRANSPORT

The use thereof is only recommended with 6 mm thick slabs. The suction cups can be adjusted along the frame, enabling adaptation to the dimensions of the piece to be transported. In addition, using this tool while installing a slab in its final location is recommended.



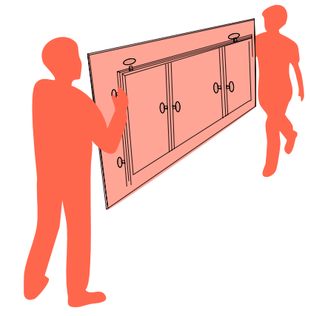
If this type of frame is not available, an aluminium bar or something similar can be used after securing with several jacks. This will prevent the piece from bending too much during handling. Fastening thin, long pieces (e.g., skirting) with jacks to an aluminium bar for transport is also recommended.



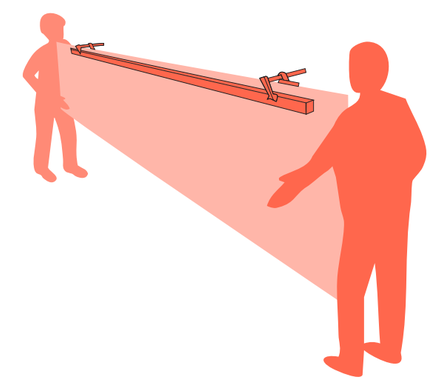
4.3.1

TRANSPORTE MARCO DE VENTOSAS

Es recomendable utilizarlo únicamente con tablas de 6 mm de grosor. Las ventosas pueden ajustarse a lo largo del marco, permitiendo adaptarse a las dimensiones de la pieza que se va a transportar. Además, es aconsejable emplear esta herramienta durante la instalación de la tabla en su ubicación final.



En el caso de no disponer de este tipo de marco, se puede utilizar una barra de aluminio o similar, fijado con varios gatos. Así evitara que la pieza flexione demasiado durante su manejo. También se recomienda fijar piezas largas y finas (por ejemplo, faldones) con gatos a una barra de aluminio para su transporte.



05

STORING AND STOCKPILING TILES

5.1
STOCKPILING TILES

An area of approximately 2.64 m² (3.30 m x 0.80 m) should be available to stockpile the tiles, maintaining a safety separation of 20 cm between the racks. The separation of racks is essential to prevent impacts between them. The racks are not stackable.

To keep the pieces in optimal conditions, they should be stored in their original packaging. The support used must be equal to or greater than the piece itself in size in case any change in storage is required. This ensures that the entire surface is supported or at least with four points of support.

If stored outdoors, covering the tiles with a waterproof tarpaulin is recommended.

Any cut material should be packed with cardboard or similar material to protect the corners.

5.2
WAREHOUSE STORAGE

Placing the sheets on their longest side on wooden beams is essential to avoid scratches. It is recommended to use a complete support, on which the board rests. To maintain the integrity of the slabs, do not lay large slabs on smaller slabs.

Do not place any other materials on VENUX slabs, especially any with polished finishes. If something needs to be placed on top of a slab, it is important to use adequate spacers to avoid damage.

To preserve the integrity of the tiles, they should be ideally kept in their original packaging. If this is not possible, using specific supports and metal structures, such as racks or shelves, designed for this purpose and equipped with wooden, rubber or plastic protections where the slabs must be placed in a vertical position is crucial.

05

ALMACENAMIENTO Y ACOPIO DE LAS PLACAS

5.1
ACOPIO DE LAS PLACAS

Para el acopio de las placas, se debe disponer de un área de aproximadamente 2,64 m² (3,30 m x 0,80 m), manteniendo una separación de seguridad de 20 cm entre los caballetes. La separación de caballetes es esencial para prevenir los impactos entre ellos. Los caballetes no son remontables.

Para mantener las piezas en óptimas condiciones, se sugiere almacenarlas preferiblemente en su embalaje original. En caso de requerir un cambio de almacenamiento, es vital que el soporte tenga dimensiones iguales o superiores a la propia pieza, asegurando que toda la superficie esté soportada o al menos con cuatro puntos de apoyo.

Si se almacenan al aire libre, se recomienda cubrir las placas con una lona impermeable.

El material cortado debe ser embalado con protecciones de cartón o material similar en las esquinas.

5.2
ALMACENAMIENTO EN EL ALMACÉN

Colocar las láminas sobre su lado más extenso en vigas de madera es fundamental para evitar rasguños. Se recomienda emplear un soporte completo, sobre el que descansa la tabla. Para mantener la integridad de las tablas, es fundamental no superponer losas grandes sobre losas más pequeñas.

Es aconsejable no poner otros materiales sobre las tablas VENUX, especialmente las que tienen acabados pulidos. Si es imprescindible colocar algo encima de la losa, es importante usar espaciadores adecuados para evitar daños.

Para preservar la integridad de las placas, lo ideal es mantenerlas en su embalaje original. En caso de que esto no sea posible, es crucial utilizar soportes específicos y estructuras metálicas, como bastidores o estanterías, diseñadas para tal fin y equipadas con protecciones de madera, caucho o plástico, donde las tablas deben colocarse en posición vertical.

06

PRELIMINARY VISUAL INSPECTION

Before starting to work with a slab, thoroughly cleaning and carrying out a visual inspection to ensure that the slab meets the required quality standards is recommended. Do a complete check, starting with the slab in a vertical position on the rack and then laying it down horizontally. Performing a backlight inspection is highly recommended.

This procedure ensures that the slab is free of any surface imperfections, has got an even finish over the entire surface and maintains proper flatness within allowable margins. During production, VENUX carefully selects the shades to ensure that the product complies with the established tolerance margins. Since each package of slabs may contain different shades of the same finish, verifying shade uniformity before beginning projects that require the use of multiple slabs is fundamental.

Each series of VENUX products is manufactured with one or more graphics, and slabs with the same graphics may show slight deviations in pattern centring due to their 100% natural composition. This detail may be more noticeable in designs with veins. In any series with a book effect and similar centring, the tolerance in the graphics between the slabs varies around 1.5 cm unless the manufacturer achieves a better result by verifying the slab cutting areas and joints.

To effectively identify defects in VENUX slabs, observe them from a distance of one metre under natural light and in a perpendicular direction. No claims will be accepted for material that has been installed or processed if defects were already present at the time of delivery. The installer is responsible for determining whether the slabs are suitable for use. If in doubt, contact the supplier before making any cuts or modifications to the slabs.

As for curvature, a maximum of 2 mm on the wide side and 4 mm on the long side is allowed. This measurement is made by placing the slab on a completely flat and horizontal surface, using a gauge to measure the point of greatest curvature along the entire width or length of the slab.

In addition, each VENUX slab is labelled with essential information such as the product code, shade, format, date and time of production, as well as the quality and finish. The label also includes the URL of the website where additional technical information on the product can be found. A 12-character serial number, which is unique for each slab, exclusively identifies each piece and is present in the QR code on the label.

MODELO Bellissima beige

LOTE	FECHA	LINEA	FORMATO
00	00	00	3200X1600 (6MM)

REFERENCIA	M2
00000000	15,9

06

INSPECCIÓN VISUAL PREVIA

Antes de comenzar a trabajar con una tabla, es recomendable llevar a cabo una limpieza exhaustiva y una inspección visual minuciosa para asegurar que cumpla con los estándares de calidad exigidos. Esta revisión debe ser completa, comenzando con la tabla en posición vertical en su caballete y luego colocándola en horizontal. Es altamente aconsejable realizar una inspección a contraluz.

Este procedimiento garantiza que la tabla esté libre de posibles imperfecciones superficiales, tenga un acabado uniforme en toda su superficie y mantenga la planitud adecuada dentro de los márgenes permitidos. Durante la producción, VENUX realiza una selección cuidadosa de los tonos para asegurar que el producto cumpla con los márgenes de tolerancia establecidos. Dado que cada paquete de tablas puede contener diferentes tonos del mismo acabado, es fundamental verificar la uniformidad del tono antes de comenzar proyectos que requieran el uso de varias tablas.

Cada serie de productos VENUX se fabrica con una o varias gráficas, y las tablas con las mismas gráficas pueden mostrar ligeras desviaciones en el centrado del patrón debido a su composición 100% natural. Este detalle puede ser más notorio en los diseños con vetas. En las series que presentan el efecto libro con un centrado similar, la tolerancia en las gráficas entre las tablas varía alrededor de 1,5 cm, a menos que el fabricante logre un mejor resultado al verificar el punto de corte y unión de las tablas.

Para identificar defectos en las tablas VENUX de manera efectiva, se sugiere observarlas a una distancia de un metro, bajo luz natural y en dirección perpendicular. No se aceptarán reclamaciones sobre material que haya sido instalado o procesado si los defectos ya estaban presentes en el momento de la entrega. Es responsabilidad del elaborador determinar si las tablas son adecuadas para su uso. Ante cualquier duda, es recomendable contactar al proveedor antes de realizar cortes o modificaciones en las tablas.

En cuanto a la curvatura, se permite un máximo de 2 mm en el lado ancho y 4 mm en el lado largo. Esta medida se realiza colocando la tabla sobre una superficie completamente plana y horizontal, utilizando una galga para medir el punto de mayor curvatura a lo largo de toda la anchura o longitud de la tabla.

Además, cada tabla VENUX viene etiquetada con información esencial, como el código del producto, el tono, el formato, la fecha y hora de producción, así como la calidad y el acabado. La etiqueta también incluye la URL del sitio web, donde se puede acceder a información técnica adicional sobre el producto. Un número de serie de 12 caracteres, único para cada losa, identifica de manera exclusiva la pieza y está presente en el código QR de la etiqueta.

MODELO Bellissima beige

LOTE	FECHA	LINEA	FORMATO
00	00	00	3200X1600 (6MM)

REFERENCIA	M2
00000000	15,9

07

TRANSFORMING TILES (CUTTING)

VENUX slabs can be worked using machinery designed for materials such as natural stone, compact quartz and glass. The operating parameters indicated in this guide have been suggested by machinery and tool manufacturers, as well as by operators in the industry who have tested our materials. However, these parameters are only a reference and must be validated by each user according to the tools available, their experience and the desired finish.

- Before starting any cutting, check the maintenance status of the machine to be used, paying attention to the following aspects:
- The work table must be solid, resistant, clean and free of defects.
- The work surface must be completely flat and level, free of debris from any previous work.
- The tool must be suitable for sintered stone processing and in good conditions.
- Each operator should perform preliminary tests on samples before proceeding with cuts or starting processing operations in order to properly adjust the machine and available tools.

If the cutting result is not satisfactory or if the operation causes the slab to break, it is important to consider the following possible factors:

- Incorrect feed rate, inadequate pressure during operation or improper tool rotation speed.
- A support surface that is not completely flat, which may cause movements or vibrations in the slab during operations.
- Incorrect choice of cutting wheel or tool.

08

TYPES OF CUTTING MACHINES

8.1
BRIDGE TILE SAWS

- Using diamond blades specifically designed for sintered stone processing is suggested. They must be in perfect conditions. Both segmented and non-segmented blades are suitable. The cutting process is carried out by erosion, producing a width proportional to the thickness of the blade.
- Regularly check the conditions of the clamping plates and avoid using a blade that does not easily adjust to them. To reduce vibrations and slab movements during cutting, using a rubber panel or other suitable material that does not interfere with the abrasive capacity of the blade is recommended.
- The slab feed during cutting should follow the same direction as the blade rotation.
- Reducing the cutting speed at the entry and exit points by 50% with respect to the maximum speed is crucial, making sure that this reduction is maintained for a minimum distance equivalent to the diameter of the blade.
- When making mitre cuts, a slower cutting speed is recommended. Placing a piece at the start and end of the cut helps maintain blade alignment.

07

TRANSFORMACIÓN DE LAS PLACAS (CORTE)

Las tablas VENUX pueden ser trabajadas utilizando maquinaria diseñada para materiales como piedra natural, cuarzo compacto y vidrio. Los parámetros de funcionamiento indicados en esta guía han sido sugeridos por fabricantes de maquinaria y herramientas, así como por operadores del sector que han probado nuestros materiales. Sin embargo, estos parámetros son solo una referencia y deben ser validados por cada usuario según las herramientas disponibles, su experiencia y el acabado deseado.

Antes de comenzar cualquier corte, es esencial verificar el estado de mantenimiento de la máquina que se va a utilizar, prestando atención a los siguientes aspectos:

- La mesa de trabajo debe ser sólida, resistente, limpia y sin defectos.
- La superficie de trabajo debe estar completamente plana y nivelada, libre de restos de trabajos anteriores.
- La herramienta debe ser adecuada para el procesamiento de piedra sinterizada y estar en buen estado de conservación.
- Se recomienda que cada operador realice pruebas preliminares en muestras antes de proceder con los cortes o iniciar operaciones de procesamiento, para ajustar correctamente la máquina y las herramientas disponibles.

Si el resultado del corte no es satisfactorio o si la operación provoca la rotura de la losa, es importante considerar los siguientes posibles factores:

- Un avance incorrecto, presión inadecuada durante la operación o una velocidad de rotación de la herramienta inapropiada.
- Una superficie de apoyo que no esté completamente plana, lo que puede causar movimientos o vibraciones en la losa durante las operaciones.
- La elección incorrecta del disco de corte o de la herramienta.

08

TIPOS DE MÁQUINA DE CORTE

8.1
DISCO PUENTE

- Se sugiere usar discos de corte diamantados específicamente diseñados para el procesamiento de piedra sinterizada, los cuales deben encontrarse en perfectas condiciones. Tanto los discos segmentados como los no segmentados son adecuados. El proceso de corte se realiza mediante erosión, produciendo una anchura proporcional al grosor del disco.
- Verifique regularmente el estado de las placas de sujeción y evite usar el disco si no se ajusta fácilmente a ellas. Para reducir vibraciones y movimientos de la tablas durante el corte, se recomienda utilizar un panel de goma u otro material adecuado que no interfiera con la capacidad abrasiva del disco.
- El avance de la losa durante el corte debe seguir la misma dirección que la rotación del disco.
- Es crucial disminuir la velocidad de corte en los puntos de entrada y salida en un 50% respecto a la velocidad máxima, asegurándose de que esta reducción se mantenga durante una distancia mínima equivalente al diámetro del disco.
- Al realizar cortes a inglete, se recomienda usar una velocidad de corte más lenta. Colocar una pieza al inicio y al final del corte ayuda a mantener la alineación del disco.

8.1
DISCO PUENTE

- When using a new blade, testing it first on another piece to allow the segments to adapt and the diamonds to open is recommended.
- Reduce the cutting speed to 70-75% for polished finishes to prevent overheating the blade.
- Avoid square corners whenever possible. Non-90º corners are preferable. Avoid square insets in sinks.
- Polish the edges after cutting.
- In general, the cutting wheel should be at least 1.5 mm larger than the thickness of the slab.
- Make sure that the blade rotation matches the cutting direction.

Similar technical conditions must be applied to make cuts with a bridge tile saw, always taking into account the following parameters:

		Feed rate range m/min right cut*		Feed rate range m/min inclined cut*	
Blade diameter	RPM range	6 & 12mm	20mm	6 & 12mm	20mm
300	2300 - 2500	1,2 - 1,6	0,8 - 1,0	0,70 - 0,90	0,60 - 0,70
350	2000 - 2200				
400	1700 - 1900				
450	1400 - 1800				
* Reduce the cutting speed to 50% in the first and last 30 cm.					

Steps to follow:

- Make a perimeter cut of at least 1.5 cm.
- Drill all inner corners with a minimum 5 mm diameter drill bit.
- With the bridge tile saw, make straight cuts by joining them through the drilled holes. Use the minimum speed to avoid breakage due to stresses generated during cutting.
- Mark the area to be cut.
- Drill holes 5 cm from the edge or other slabs.
- Polish the edges to obtain a clean finish.

8.1
DISCO PUENTE

- Cuando se utiliza un disco nuevo, es aconsejable probarlo primero en otra pieza para que los segmentos se adapten y se abran los diamantes.
- Reduzca la velocidad de corte al 70-75% para acabados pulidos, evitando así el sobrecalentamiento del disco.
- Evite las esquinas cuadradas siempre que sea posible, prefiriendo esquinas no a 90º y evitando encastres cuadrados en fregaderos.
- Pule los bordes después del corte.
- Generalmente, se recomienda que el disco de corte sea al menos 1,5 mm mayor que el grosor de la tabla.
- Asegúrese de que la rotación del disco coincida con la dirección del corte.

Para realizar cortes con disco puente, se deben aplicar condiciones técnicas similares, siempre teniendo en cuenta los siguientes parámetros:

		Rango de avance m/min corte derecho*		Rango de avance m/min corte inclinado*	
Diámetro del disco	Rango rpm	6 & 12mm	20mm	6 & 12mm	20mm
300	2300 - 2500	1,2 - 1,6	0,8 - 1,0	0,70 - 0,90	0,60 - 0,70
350	2000 - 2200				
400	1700 - 1900				
450	1400 - 1800				
* Reducir la velocidad de corte al 50% en los primeros y últimos 30 cm.					

Pasos a seguir:

- Realice un corte perimetral de al menos 1,5 cm.
- Perfore todas las esquinas interiores con una broca de diámetro mínimo de 5 mm.
- Con el disco puente, realice cortes rectos uniéndolos a través de los agujeros perforados. Utilice la velocidad mínima para evitar roturas debido a las tensiones generadas durante el corte.
- Marque la zona a cortar.
- Perfore agujeros a 5 cm del borde o de otras tablas.
- Pula los cantos para obtener un acabado limpio.

8.2
WATERJET

VENUX slabs are suitable for cutting using hydrojet machines, a method used for any type of cutting, profiling and perforating with high precision.

For waterjet cutting, similar technical conditions must be applied, always taking into account the following parameters:

THICKNESS (mm)	FEED SPEED (m/min)*
6	1,2 – 1,8
12	0,8 – 1,0
20	0,4 – 0,5
* The figures provided above are recommendations. Cutting speeds or abrasive feeds can be adjusted as needed to achieve more specific results.	

Steps to follow:

- Verifying that the metal support grid is in good conditions and flat, and making sure that the piece is properly blocked to avoid movements that could interfere with the slab cutting is recommended.
- Adjust the processing parameters as desired to obtain a straighter or rounded edge.
- Make a perimeter cut to the tile of at least 1.5 cm. First drill the slab at 700 bar pressure for 12 seconds. Then, increase the pressure to 3900 bar to start cutting.
- Keep the water level 3 mm above the bench support elements.
- Starting with the larger cuts and then proceeding with the smaller ones is recommended. Start by cutting the hole for the sink before making the hole for the faucet. For greater accuracy, start and finish the cut outside the slab.
- Use radiuses larger than 3 mm if allowed by the kitchen design as this will make the countertop firmer. Also, start and end the cut from and to the slab, and make the starting hole in the area furthest from the edge of the slab.
- Where possible, the machine can also be used to make 45° cuts.

8.3
COMPUTER NUMERICAL CONTROL (CNC) MILLING MACHINE

VENUX slabs can be cut using computer numerical control (CNC) machines. The most advanced CNC machines allow you to rotate and incline the cutting head for various types of processing. CNC is typically used after shaping the top with a disc cutter or hydrojet.

This equipment is mainly used to create cutouts for sinks and to perfect the edges of countertops, as well as to make holes, edges and curved lines. The choice of machine depends on the specific process to be performed

8.2
WATERJET

Las tablas VENUX son aptas para ser cortadas mediante máquinas hidrojet, un método que ofrece la posibilidad de realizar cortes, perfilados y perforaciones de cualquier tipo con elevada precisión.

Para realizar cortes con waterjet, se deben aplicar condiciones técnicas similares, siempre teniendo en cuenta los siguientes parámetros:

ESPESOR (mm)	VELOCIDAD DE AVANCE (m/min)*
6	1,2 – 1,8
12	0,8 – 1,0
20	0,4 – 0,5
* Las cifras proporcionadas previamente son recomendaciones. Las velocidades de corte o las alimentaciones de abrasivo pueden ajustarse según sea necesario para lograr resultados más específicos.	

Pasos a seguir:

- Se recomienda verificar que la rejilla metálica de soporte esté en buen estado y sea plana, y asegurarse de que la pieza esté correctamente bloqueada para evitar movimientos que puedan interferir con el corte de la losa.
- Ajuste los parámetros de procesamiento según sus preferencias para obtener un borde más recto o redondeado.
- Realice un corte perimetral a la placa de al menos 1,5 cm. La primera perforación de la tabla a presión de 700 bar durante 12 segundos , a partir de ahí aumentar presión a 3900 bar para iniciar el corte.
- Mantenga el nivel de agua 3 mm por encima de los elementos de apoyo del banco.
- Se aconseja comenzar con los cortes más grandes y proceder luego con los más pequeños, como empezar cortando el hueco para el fregadero antes de realizar el orificio para la grifería. Para mayor precisión, se sugiere iniciar y finalizar el corte fuera de la losa.
- Se recomienda usar radios mayores de 3 mm si el diseño de la cocina lo permite, ya que proporcionará mayor rigidez a la encimera. Además, comience y termine el corte desde y hacia la tabla, y realice el agujero de inicio en la zona más alejada del borde de la tabla.
- Cuando sea posible, la máquina también puede utilizarse para realizar cortes a 45º.

8.3
FRESADORA POR CONTROL NUMÉRICO (C.N.C.)

Las tablas VENUX pueden ser cortadas utilizando máquinas de control numérico (CNC). Las máquinas CNC más avanzadas permiten girar e inclinar el cabezal de corte para diversos tipos de procesamientos. Por lo general, la CNC se utiliza después de dar forma a la parte superior con una cortadora de disco o hidrojet.

Este equipo se emplea principalmente para crear recortes para fregaderos y para perfeccionar los cantos de las encimeras, así como para realizar orificios, bordes y líneas curvas. La elección de la máquina depende del proceso específico a realizar.

8.3

Before starting:

- Make sure the bench is straight, level and that the suction cups are properly secured and free of debris.
- Make sure there is sufficient support for the slab.
- The tool used must have a diamond tip suitable for sintered stone.
- Avoid making cuts or holes when the machine is oscillating.
- Ensure the presence of suction cups under the entire slab, especially under the piece to be cut.
- The machine must be at least 1 mm wider than the slab thickness.

The most precise parameters are determined by the tool manufacturer, but as a mere guideline, we can indicate the following data:

	RPM*	SPEED (mm/min)*
35 mm crown bit	4000 – 5000	150 - 200
Router bit	3500 -- 4000	300 – 350
Recess bit	6000 – 9000	350
* The figures provided above are recommendations. Cutting speeds or abrasive feeds can be adjusted as needed to achieve more specific results.		

8.4
MANUAL CUTTING

Using a hand cutting tool to make cuts in VENUX slabs is feasible.

Using accessories such as discs, diamond drill bits or abrasive pads at different grades, you can make cuts, holes and even make finishes and details on countertop surfaces.

Steps to follow:

- Positioning the slab being processed properly to prevent movement and vibration is crucial.
- Keep the area being worked on and the tool used constantly bathed in water to ensure adequate cooling and maintain quality throughout the process.

8.5
CLEANING AFTER CUTTING

At the end of each processing operation and before the piece is completely dry, clean the surface with clean water. For polished finishes, use compressed air to remove all dust residue. Due to the particular characteristics of these surfaces, contact or dragging with metallic objects should be avoided.

Paying special attention to the handling of the slab is crucial after completing any task with the machine, especially if there are openings, internal holes or cutouts. If you are using lifting equipment with suction cups, make sure that it has a sufficient number of suction cups to avoid any possible bending of the slab. Alternatively, if handling the slab manually in a vertical position, use extreme caution to avoid twisting.

8.3

Antes de comenzar:

- Asegúrese de que la bancada esté recta, nivelada y que las ventosas estén sujetas correctamente y libres de escombros.
- Verifique que haya suficiente apoyo para la tabla.
- La herramienta utilizada debe tener una punta de diamante adecuada para el tratamiento de piedra sinterizada
- Es fundamental evitar realizar cortes o agujeros cuando la máquina esté oscilante.
- Asegure la presencia de ventosas debajo de toda la tabla, especialmente bajo la pieza a cortar.
- La máquina debe tener al menos 1 mm de ancho adicional con respecto al espesor de la losa.

Los parámetros más precisos vienen determinados por el fabricante de la herramienta, perocomo mera orientación, podemos indicar los siguientes datos:

	RPM*	VELOCIDAD (mm/min)*
Broca de corona 35mm	4000 – 5000	150 - 200
Fresolín de corte	3500 -- 4000	300 – 350
Fresolín de rebaje	6000 – 9000	350
* Las cifras proporcionadas previamente son recomendaciones. Las velocidades de corte o las alimentaciones de abrasivo pueden ajustarse según sea necesario para lograr resultados más específicos.		

8.4
CORTE MANUAL

Es factible emplear una herramienta de corte manual para realizar cortes en las tablas VENUX. Utilizando accesorios como discos, brocas de diamante o almohadillas abrasivas con distintos grados, se pueden obtener cortes, orificios o realizar acabados y detalles en las superficies de las encimeras.

Pasos a seguir:

- Es crucial posicionar la tabla que se está procesando de manera adecuada para prevenir movimientos y vibraciones.
- Durante el proceso, es esencial mantener la zona que se está trabajando y la herramienta utilizada constantemente bañadas en agua para asegurar un adecuado enfriamiento y mantener la calidad del proceso.

8.5
LIMPIEZA DESPUÉS DEL CORTE

Al concluir cada operación de procesamiento y antes de que la pieza se seque por completo, se recomienda limpiar la superficie con agua limpia. Para los acabados pulidos, es esencial emplear aire comprimido para eliminar todos los residuos de polvo. Debido a las características particulares de estas superficies, se debe evitar el contacto o arrastre con objetos metálicos.

Después de completar cualquier tarea en una máquina, es crucial prestar especial atención a la manipulación de la losa, especialmente si hay aberturas, orificios internos o recortes. En caso de utilizar un equipo de elevación con ventosas, asegúrese de que cuente con un número suficiente de ventosas para evitar cualquier posible flexión de la losa. Como alternativa, si manipula la losa manualmente en posición vertical, tenga extrema precaución para evitar torsiones.

8.5

Cutting and drilling activities generate dust residue due to the abrasion of the material which tend to solidify on the surface as they dry after contact with the water used in the process. Proper cleaning at the end of the processing steps is crucial as incorrect or hasty execution may result in difficult-to-remove halos, which are especially visible in dark colours.

Steps to follow:

- Use plenty of water to remove processing residues from the surface of the slabs and dry with a paper cloth. Repeat this process until the surface is completely clean and avoid storing processed material when wet.
- Polyurethane or epoxy adhesives are used during countertop assembly. As a result, they may adhere to surfaces, making removal difficult. It is essential to remove them quickly using soft sponges or cloths and cleaning products recommended by the suppliers.
- Avoid contaminating the rest of the surface with the materials used for disposal and avoid handling the surface with gloves contaminated with adhesive products.

09

CUTTING PROTOCOL

9.1

TENSION RELIEF

The slab must be fully supported on a level surface, using a rubber or wooden mat to dampen vibrations. Cutting 1.5 cm from the edges of a VENUX slab to release tension before final cuts is recommended.

8.5

Las actividades de corte y perforación generan residuos de polvo debido a la abrasión del material, que, combinados con el agua utilizada en el proceso, tienden a solidificarse en la superficie al secarse. Es crucial llevar a cabo una limpieza adecuada al finalizar las fases de procesamiento, ya que una ejecución incorrecta o apresurada podría resultar en halos difíciles de eliminar, especialmente visibles en colores oscuros.

Pasos a seguir:

- Utilice agua abundante para eliminar los residuos de procesamiento de la superficie de la tablas y séquela con un paño de papel. Repita este proceso hasta que la superficie esté completamente limpia y evite almacenar material procesado cuando esté mojado.
- Durante el ensamblaje de la encimera se emplean adhesivos de poliuretano o epoxi. Por ello, es posible que se adhieran a las superficies, dificultando su eliminación. Es fundamental retirarlos rápidamente utilizando esponjas o paños suaves y productos de limpieza recomendados por los proveedores.
- Evite contaminar el resto de la superficie con los materiales utilizados para la eliminación y evite manipular la superficie con guantes contaminados de productos adhesivos.

09

PROTOCOLO DE CORTE

9.1

ALIVIO DE TENSIÓN

Es esencial que la tabla esté completamente apoyada en una superficie nivelada, utilizando una alfombra de goma o madera para amortiguar vibraciones. Se recomienda cortar 1,5 cm de los bordes de la tabla VENUX para liberar tensión antes de los cortes definitivos.

9.2
CUTTING RECOMMENDATIONS

When cutting, cool the blade thoroughly with water. The first and last 30 cm should be cut at half the normal speed. Maintain a minimum distance of 10 cm between cuts and edges, and a minimum radius of 3 mm at angles.

During the cutting process, make sure to cool the disc since Venux sintered mass is a dense and resistant material. Performing the first and last 30 cm of cutting at a speed reduced to 50% is recommended.

To guarantee the optimal conditions of the slabs after cutting, maintain a safety distance of 10 cm between the holes and the edge of the slab.

9.3
TENSION AND FULL USE OF EACH PIECE

Plan all cuts to maximise the use of the slab. Orientation during cutting and drilling should be optimised for strength.

9.4
CUTTING LARGE HOLES

Cut large holes in two stages: first, two small holes with a safety gasket, and then remove the split. This approach greatly reduces the possibility of breakage during handling or installation.

9.5
REPAIRS

For repairs to VENUX slabs, please speak with our technical department for the most up-to-date information.

9.6
SAFETY CONSIDERATIONS

Handling, storage and installation present no risk of inhalation or exposure to particles, fibres or dust. However, silica particles and glass fibres are released during tile processing. Following safety measures, including ventilation systems and the use of FFP3 masks, according to local regulations, is mandatory.

9.2
RECOMENDACIONES DE CORTE

Durante el corte, es vital refrigerar abundantemente el disco con agua. Los primeros y últimos 30 cm deben cortarse a la mitad de la velocidad normal. Mantenga una distancia mínima de 10 cm entre cortes y bordes, y un radio mínimo de 3 mm en los ángulos.

Durante el proceso de corte, es esencial refrigerar el disco, dado que la masa sinterizada Venux es un material denso y resistente, se aconseja realizar los primeros y últimos 30cm de corte a una velocidad reducida al 50%.

Para garantizar la óptima condición de las tablas después del corte , es esencial mantener una distancia de seguridad de 10cm entre huecos y borde de la tabla.

9.3
APROVECHAMIENTO Y TENSIÓN DE LA PIEZA

Planifique los cortes para maximizar el uso de la tabla. La orientación durante los cortes y perforaciones debe optimizarse para mayor resistencia.

9.4
CORTE DE ORIFICIOS DE GRANDES DIMENSIONES

Corte grandes orificios en dos fases: primero, dos pequeños orificios con una junta de seguridad, y luego elimine la división. Este enfoque reduce considerablemente la posibilidad de roturas durante la manipulación o instalación.

9.5
REPARACIONES

Para reparaciones en las tablas VENUX, consulte a nuestro departamento técnico para obtener la información más actualizada.

9.6
CONSIDERACIONES DE SEGURIDAD

La manipulación, almacenamiento e instalación, no presentan riesgo de inhalación o exposición a partículas, fibras o polvo. Sin embargo durante la transformación de las placas, se liberan partículas de sílice y fibras de vidrio. Es obligatorio seguir las medidas de seguridad, incluyendo sistemas de ventilación y el uso de mascarillas FFP3, según la normativa local.

10 PLANNING

1. Make sure that the base, such as kitchen cabinets in the case of countertops, is in a final position and properly installed, ready to receive the surface to be installed.
2. Accurately measure and plan the size, shape and location of the surface.
3. Plan production using rectangular pieces as large as possible to minimise material waste. Accurate measurements are crucial to ensure correct production and installation.
4. Mark the furniture with the location of the joints to be made in the countertop.
5. Build a suitable template for each component over the total surface area. Mark the template with the centre point of any accessories to be placed on the countertop, such as sinks or glass-ceramic cooktops.
6. Verify the position and available space for the accessories to be installed on the countertop, considering the distance between them and the surrounding areas.
7. Be sure of the measurements, dimensions and location of the cut pieces to ensure accurate work in the workshop.
8. Plan the layout of the pieces to be cut from the slab to minimise waste. It is important to consider that a minimum amount should be cut from the perimeter of the slab to align the edges.
9. Verify the uniformity of the surface in the areas where the joints are planned to be placed.
10. Avoid cutting joints or visible edges of the countertop from the edges of the slab. Use the edges of the slab for the part that will adhere to the wall.

11 RECOMMENDATIONS FOR COUNTERTOP DESIGN

Distances from edges

When designing kitchen countertops, be sure to maintain at least 50 mm clearance from the outside edge at perforations and cutouts. This same minimum clearance must also be maintained between nearby openings.

Recommended distances greater than 100 mm

When possible in the design, leave more than 10 cm distance to make the countertop firmer. In addition, holes should be drilled inside the pieces to maximise the usable surface area.

Radius greater than 3 mm

Using radiuses of more than 3 mm when the kitchen design allows is recommended as it will make the countertop firmer and give it structural resistance. Avoid generating stress points by not complying with this condition.

L-shaped countertops

To avoid 90-degree corners in one piece, dividing L-shaped countertops into several parts is suggested. Those made in one piece without a mitre must have a minimum radius of 3 mm.

10 PLANIFICACIÓN

1. Asegúrate de que la base, como los muebles de cocina en el caso de las encimeras, esté en su posición definitiva y correctamente instalada, lista para recibir la superficie que se va a colocar.
2. Mide y proyecta con exactitud el tamaño, la forma y la ubicación de la superficie.
3. Planifica la fabricación utilizando piezas rectangulares tan grandes como sea posible para reducir al mínimo el desperdicio de material. La precisión en las mediciones es crucial para asegurar una fabricación e instalación correctas.
4. Marca en los muebles la ubicación de las juntas que se producirán en la encimera.
5. Construye una plantilla adecuada para cada componente de la superficie total. Indica en la plantilla el punto central de los accesorios que se colocarán en la encimera, como fregaderos o placas de vitrocerámica.
6. Verifica la posición y el espacio disponible para los accesorios que se instalarán en la encimera, considerando la distancia entre ellos y las áreas circundantes.
7. Asegúrate de las medidas, dimensiones y ubicación de las piezas cortadas para garantizar un trabajo preciso en el taller.
8. Planifica la disposición de las piezas a cortar de la tabla para minimizar el desperdicio. Es importante considerar que se debe cortar una cantidad mínima del perímetro de la tabla para alinear los bordes.
9. Verifica la uniformidad de la superficie en las áreas donde se planea colocar las juntas.
10. Evita cortar juntas o bordes visibles de la encimera desde los bordes de la tabla. Usa los bordes de la tabla para la parte que se adherirá a la pared.

11 RECOMANDACIONES PARA EL DISEÑO DE ENCIMERAS

Distancias desde los bordes

Al diseñar encimeras de cocina, asegúrate de mantener al menos 50 mm de distancia desde el borde exterior en perforaciones y recortes. Esta misma separación mínima debe mantenerse también entre aberturas cercanas.

Distancias recomendadas mayores a 100 mm

Cuando sea posible en el diseño, es aconsejable dejar más de 10 cm de distancia para brindar mayor rigidez a la encimera. Además, se sugiere hacer orificios en el interior de la pieza para maximizar la superficie útil.

Radio superior a 3 mm

Se recomienda utilizar radios mayores a 3 mm siempre que el diseño lo permita, ya que esto aportará mayor rigidez y resistencia estructural a la encimera. Evita generar puntos de tensión al no cumplir con esta condición.

Encimeras en forma de L

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

Bevelled edges

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

Reinforcements

Reinforcing the perimeter of the insets to increase strength and stiffness in that area is recommended. It is also advisable to reinforce the faucet holes.

Undermount sinks

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

Outdoor countertops

Avoid using materials susceptible to shrinkage or expansion due to weather conditions when installing VENUX outdoors, such as wood or chipboard. Do not use non-flexible adhesives for fixing and use UV resistant materials.

12

SUGGESTED REINFORCEMENTS

Installing a support bar for large sinks and attaching it to the structure that will support the countertop is recommended. This will prevent the sink from shifting or damage to the countertop, especially when it bears the weight of full water or when utensils are added in daily use.

Before adding other materials as reinforcements, it is important to consider that they may have different expansion coefficients compared to the slab, which could cause deformation problems in the medium or long term, and even the separation of the mitred edges. Quartz reinforcements should not be used.

For countertops with mitred edges, reinforcements must be placed around the entire perimeter to ensure greater firmness. These reinforcements should be supported directly on the sides of the kitchen units. Reinforcing the contour of the insets is also recommended. In addition, add a reinforcement in the holes intended for the installation of faucets to protect the slab during installation and in daily use.

Bordes biselados

El borde consta de un bisel de 3 mm y dos bordes redondeados con un radio de 0,5 mm. Aunque apenas visible, el radio incrementa la resistencia al impacto del borde.

Refuerzos

Es recomendable reforzar el perímetro de los encastres para aumentar la fuerza y rigidez en esa zona. También se aconseja reforzar los huecos de la grifería.

Fregaderos bajo encimera

Para reducir el riesgo de astillado, se sugiere un borde redondeado con un radio de al menos 3 mm.

Encimeras en exteriores

Evita utilizar materiales susceptibles a contracciones o expansiones debido a las condiciones climáticas en instalaciones exteriores de VENUX, como la madera o tableros de aglomerado. No utilices adhesivos no flexibles en la fijación y emplea materiales resistentes a los rayos UV.

12

REFUERZOS SUGERIDOS

Se recomienda instalar una barra de soporte para fregaderos de gran tamaño, fijándola a la estructura que sostendrá la encimera. Esto prevendrá que el fregadero se desplace o que la encimera se dañe, especialmente cuando soporta el peso del agua llena o cuando se añaden utensilios en su uso diario.

Antes de añadir otros materiales como refuerzos, es importante considerar que pueden tener diferentes coeficientes de dilatación en comparación con la tabla, lo que podría ocasionar problemas de deformación a medio o largo plazo, e incluso la separación de los bordes ingletados. No se deben utilizar refuerzos de cuarzo.

Para encimeras con bordes ingletados, es esencial colocar refuerzos alrededor de todo el perímetro para garantizar una mayor rigidez. Estos refuerzos deben apoyarse directamente en los laterales de los muebles de cocina. También se recomienda reforzar el contorno de los encastres. Además, se sugiere añadir un refuerzo adecuado en los agujeros destinados a la instalación de grifos para proteger la tabla durante la instalación y en su uso cotidiano.

13

FURNITURE, EXPANSION JOINTS AND OVERHANGS

13.1
FURNITURE

The furniture that will support the VENUX slab must be perfectly level and in optimal conditions. These modules must be firmly joined together.

13.2
EXPANSION JOINTS

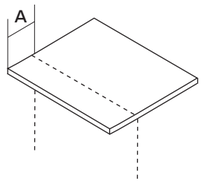
To fill the joints, fix the slab to the furniture or substrate, and secure the copings to the wall. Using a flexible adhesive, which allows adequate linear thermal expansion of the slab, is recommended.

The use of rigid adhesives, such as epoxies, is not recommended for securing a VENUX slab. Since there may be irregularities in the wall or structural movements, leave a 3 mm perimeter joint in the countertop. For the area between the coping and the countertop, a silicone sealant should be applied, avoiding the use of rigid adhesives such as epoxies to secure the countertop.

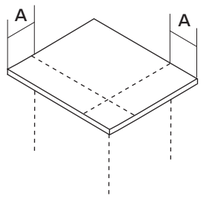
13.3
OVERHANGS

When designing a countertop, correctly calculate the overhangs to avoid the risk of breakage during daily use. As a general rule, overhangs should not extend more than 10-12 cm from the edge. If a larger extension is desired, a prior analysis will be necessary to confirm the feasibility and determine the reinforcements required in each situation.

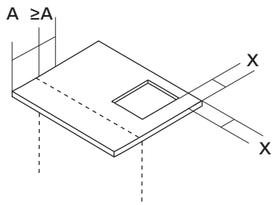
SINGLE OVERHANG		
thickness	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



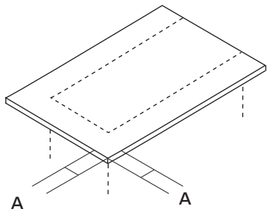
DOUBLE OVERHANG 1		
thickness	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



SINGLE OVERHANG WITH RECESS		
thickness	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm
	A ≤ 10 cm	A ≤ 10 cm



DOUBLE OVERHANG 2		
thickness	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



13

MOBILIARIO, JUNTAS DE DILATACIÓN Y VOLADIZOS

13.1
MOBILIARIO

Es fundamental que los muebles que soportarán la tabla VENUX estén perfectamente nivelados y en condiciones óptimas. Estos módulos deben estar firmemente unidos entre sí.

13.2
JUNTAS DE DILATACIÓN

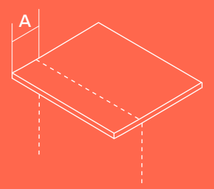
Para rellenar las juntas, fijar la tabla a los muebles o al sustrato, y asegurar los copetes a la pared, se recomienda utilizar un adhesivo flexible, que permita una adecuada expansión térmica lineal de la tabla.

El uso de adhesivos rígidos, como epoxis, no es aconsejable para la fijación de la tabla VENUX. Dado que pueden existir irregularidades en la pared o movimientos estructurales, se sugiere dejar una junta perimetral de 3 mm en la encimera. Para la zona entre el copete y la encimera, se debe aplicar un sellado con silicona, evitando el uso de adhesivos rígidos como epoxis para la fijación de la encimera.

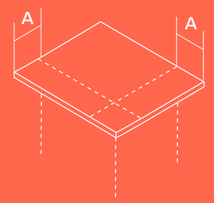
13.3
VOLADIZOS

En la fase de diseño de la encimera, es crucial calcular correctamente los voladizos para evitar el riesgo de rotura durante el uso cotidiano. Como norma general, los voladizos no deben extenderse más de 10-12 cm desde el borde. Si se desea una extensión mayor, será necesario realizar un análisis previo para confirmar su viabilidad y determinar los refuerzos necesarios en cada situación.

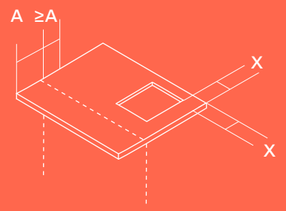
VOLADIZO SIMPLE		
Espesor	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



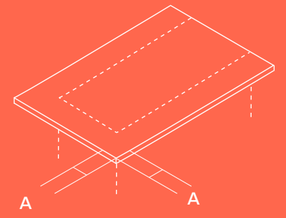
VOLADIZO DOBLE 1		
Espesor	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



VOLADIZO SIMPLE CON HUECO		
Espesor	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm
	X ≤ 10 cm	X ≤ 10 cm



VOLADIZO DOBLE 2		
Espesor	12mm	20 mm
	A ≤ 15 cm	A ≤ 30 cm



14

SINKS, BASINS, GLASS-CERAMIC AND INDUCTION COOKTOPS, GRILLS

14.1
UNDERMOUNT SINKS AND BASINS

To minimise the risk of chipping, install undermount sinks with a rounded edge of at least 2 mm radius.

14.2
FLUSH-MOUNTED SINKS AND WASHBASINS

When sinks are at the same level as the countertop, the recess should not exceed 6 mm, and 12 mm or 20 mm slabs should be used.

14.3
SINKS MADE OF VENUX

Sinks made of the same material as the countertop offer an aesthetic and functional solution, allowing a harmonious integration into the kitchen design. Mock-ups and resistance tests are suggested, since the process requires specialised skills and special attention during transport and installation.

14.4
GLASS-CERAMIC AND INDUCTION COOKTOPS

Maintaining a minimum clearance of 2 mm between the countertop and induction cooktops is necessary, using heating silicone or the gaskets provided by the manufacturer.

14.5
GRILLS AND/OR BARBECUES

When integrating grills or barbecues into a VENUX countertop, the thermal expansion of the materials must be considered, a minimum space of 5 mm must be maintained with thermal insulators, and the edges must be polished to avoid micro-cracks. VENUX is not recommended for use as interior lining in fireplaces, barbecue grills or ovens.

14

FREGADEROS, LAVABOS, VITROCERÁMICAS Y PLACAS DE INDUCCIÓN, BARBACOAS

14.1
FREGADEROS Y LAVABOS BAJO ENCIMERA

Para minimizar el riesgo de astillado, se recomienda instalar fregaderos bajo la encimera con un borde redondeado de al menos 2 mm de radio.

14.2
FREGADEROS Y LAVABOS ENRASADOS

Cuando los fregaderos están al mismo nivel que la encimera, el rebaje no debe exceder los 6 mm, y se deben usar tablas de 12 mm o 20 mm.

14.3
FREGADEROS HECHOS CON VENUX

Los fregaderos fabricados con el mismo material que la encimera ofrecen una solución estética y funcional, permitiendo una integración armoniosa en el diseño de la cocina. Se sugiere realizar maquetas y pruebas de resistencia, dado que el proceso requiere habilidades especializadas y atención especial durante el transporte e instalación.

14.4
PLACAS DE VITROCERÁMICA E INDUCCIÓN

Es necesario mantener una separación mínima de 2 mm entre la encimera y las placas de inducción, utilizando silicona calórica o las juntas proporcionadas por el fabricante.

14.5
PARRILLAS Y/O BARBACOAS

Al integrar parrillas o barbacoas en la encimera VENUX, se deben considerar las dilataciones térmicas de los materiales, mantener un espacio mínimo de 5 mm con aislantes térmicos, y pulir los bordes para evitar microfisuras. No se recomienda utilizar VENUX como revestimiento interior en chimeneas, barbacoas u hornos.

15

EDGES

VENUX always suggests applying a bevel to the edges, either rounded or mitred. This approach not only improves impact resistance, but also enhances aesthetics and safety. Creating edges with sharp edges is not advisable under any circumstances.

The minimum edge thickness must be greater than 2 mm.

There are several edge options depending on the preferences of the marble worker working the slab. It is important to note that the area of the visible edge will increase as the bevel on the slab increases. Although a 45° rounded edge is quite common, the following are some examples of the types of edges that can be made with VENUX:

A straight square edge
A 45º square edge
A rounded edge
A 45º rounded edge
A straight rounded edge
A double straight rounded edge
A square rounded edge
A square L-shaped ridge
A rounded L-shaped edge

Squared ridge at 45°

Rounded ridge at 45°

Straight squared ridge

Rounded straight ridge

Double straight squared ridge

Double straight rounded ridge

L-shaped squared ridge

L-shaped rounded ridge

15

CANTOS

VENUX siempre sugiere aplicar un biselado a los cantos, ya sea redondeado o en forma de inglete. Este enfoque no solo mejora la resistencia al impacto, sino que también realza la estética y la seguridad. Se desaconseja crear cantos con aristas afiladas bajo ninguna circunstancia.

El grosor mínimo del canto debe ser superior a 2 mm.

Existen diversas opciones de cantos dependiendo de la preferencia del marmolista que trabaje la tabla. Es importante tener en cuenta que a medida que se aumenta el bisel en la tabla, se incrementa la superficie del canto que queda visible. Aunque el canto redondeado a 45º es bastante común, a continuación se presentan algunos ejemplos de los tipos de cantos que se pueden realizar en VENUX:

Canto cuadrado recto
Canto cuadrado a 45º
Canto redondeado
Canto redondeado a 45º
Canto redondeado recto
Doble canto redondeado recto
Canto redondeado en escuadra
Canto en forma de L cuadrado
Canto en forma de L redondeado

Borde cuadrado a 45°

Borde redondeado a 45°

Borde recto cuadrado

Borde recto redondeado

Doble borde recto cuadrado

Doble borde recto redondeado

Borde cuadrado en forma de L

Borde redondeado en forma de L

15.1

45º EDGE AND STRUCTURES

VENUX slabs can be processed to create continuous joints for the manufacture of panels with heights exceeding the thickness of the product, as well as for the construction of washbasins and other structures. This practice is also implemented when seeking to achieve graphic continuity in the front panel of a countertop.

Steps to follow:

1. Generate the sections to be joined, protecting adjacent surfaces by using plastic film or tape to prevent adhesive stains on the slab, as adhesive residue can be difficult to remove once it hardens.
2. Clean the sections to be joined.
3. Apply an even coat of adhesive over the entire surface. Be sure to hold the sections in position until the adhesive dries completely, following the manufacturer's instructions.
4. After the adhesive has hardened completely, make a bevel of at least 2 mm.
5. Properly and immediately clean all glues and adhesives used, following the indications provided by their respective manufacturers. Removal after the glue has hardened may become difficult or even impossible, and may result in the formation of halos on the slab.
6. We recommend strengthening the joint by applying profiles made from unused sections of the VENUX slabs, secured with the same type of adhesive used to join the 45° angle.
7. The use of two-component adhesives, commonly epoxy-based or equivalent options, which are widely available on the market, is also recommended. These adhesives can be clear or pre-coloured, and specific colour additives can be added as required.

16

TRANSPORTING MANUFACTURED COUNTERTOPS

- Place the finished surface in a vertical position and verify that any perforations are facing upwards.
- Avoid using perforated sections as lifting points, especially during transport, to prevent possible cracks or fractures.
- Placing protective film between the support surface and the manufactured pieces is crucial to avoiding possible scratches or other damage during storage or shipment.
- To load the pieces on the vehicle, a rack equipped with straps suitable for the size and weight of the countertop is necessary.
- If the surface has a pre-mounted basin/sink, it should be stored in a wooden crate with a support that can hold the weight of the basin/sink to prevent the surface from twisting.
- Placing the pieces face to face or back to back is advisable, making sure that there are no gaps between them. Each piece must be firmly attached to the adjacent one.
- Moulded pieces should be placed in the centre of the packaging to protect them with the more solid pieces. During transport, the pieces must be secured to the support to prevent movement.
- Care must be taken to ensure that the sharp edges of the worktops do not cut or damage the fastening straps.

15.1

CANTO A 45º Y ESTRUCTURAS

Es factible procesar las tablas VENUX para crear juntas continuas destinadas a la fabricación de paneles con alturas que superen el grosor del producto, así como para la construcción de lavabos y otras estructuras. Esta práctica se implementa también cuando se busca lograr una continuidad gráfica en el panel frontal de la encimera.

Pasos a seguir:

1. Generar las secciones que se unirán, protegiendo las superficies adyacentes mediante el uso de una película plástica o cinta adhesiva para prevenir manchas de adhesivo en la losa, ya que los residuos de adhesivo pueden ser difíciles de remover una vez que se endurecen.
2. Limpiar las secciones a unir.
3. Aplicar una capa uniforme de adhesivo en toda la superficie. Asegúrese de mantener las secciones en su posición hasta que el adhesivo seque completamente, siguiendo las indicaciones del fabricante.
4. Después de que el adhesivo haya endurecido por completo, realice un biselado de al menos 2 mm.
5. Limpiar adecuada e inmediatamente todas las colas y adhesivos utilizados, siguiendo las indicaciones proporcionadas por sus respectivos fabricantes. La eliminación después de que el pegamento se haya endurecido podría volverse difícil e incluso imposible, y podría ocasionar la formación de halos en la losa.
6. Recomendamos fortalecer la unión mediante la aplicación de perfiles elaborados a partir de secciones no utilizadas de las tablas VENUX, asegurados con el mismo tipo de adhesivo utilizado para unir el ángulo a 45°.
7. También se recomienda el uso de adhesivos de dos componentes, comúnmente de base epoxi u opciones equivalentes, que están ampliamente disponibles en el mercado. Estos adhesivos pueden ser transparentes o precoloreados, y es posible agregar aditivos coloreados específicos según sea necesario.

16

TRANSPORTE DE ENCIMERAS FABRICADAS

- Coloque la superficie terminada en posición vertical y verifique que cualquier perforación esté orientada hacia arriba.
- Evite usar las secciones perforadas como puntos de levantamiento, especialmente durante el transporte, para prevenir posibles grietas o fracturas.
- Es crucial colocar una lámina protectora entre la superficie de apoyo y las piezas fabricadas, evitando posibles arañazos u otros daños durante el almacenamiento o traslado.
- Para cargar las piezas en el vehículo, es necesario contar con un caballete equipado con correas adecuadas para el tamaño y peso de la encimera.
- Si la superficie tiene el lavabo/fregadero premontado, debe guardarse en un cajón de madera con un soporte que pueda sostener el peso del lavabo/fregadero, para evitar la torsión de la superficie.
- Es recomendable colocar las piezas cara a cara o dorso a dorso, asegurándose de que no haya espacios entre ellas. Cada pieza debe estar firmemente sujeta a la adyacente.
- Las piezas con vaciados deben colocarse en el centro del paquete para protegerlas con las piezas más sólidas. Durante el transporte, se deben asegurar las piezas al soporte para evitar movimientos.
- Es esencial tener cuidado para que los bordes afilados de las encimeras no corten ni dañen las correas de sujeción.

17

INSTALLING COUNTERTOPS

Before proceeding with the installation of A countertop, it is essential to verify the integrity, stability and levelness of the furniture that will support it, making sure that it can adequately support the weight of the countertop. Furniture should be firmly anchored to the back wall. If there is not adequate perimeter support, use reinforcements with suitable materials and dimensions between the units to distribute the load from the countertop correctly. These reinforcements are especially necessary at 45° joints between countertop sections.

When unpacking, the countertop should be kept in an upright position while being handled, making sure that the perforations are facing upwards. To minimise the risk of breakage during assembly, transport the countertop to the installation site using a wooden panel underneath as support.

Verify that the countertop is properly supported at joints, drains and over spaces for appliances such as dishwashers, ovens or washing machines. Placing supports every 500-600 mm under the surface is recommended, using elements such as crosspieces inside the furniture, furniture fixed to the wall or parapets. Installing additional brackets at all countertop joints is advisable.

If the countertop includes a built-in sink or basin, ensure the weight thereof is adequately supported until the countertop is fully installed.

Diagonal cuts (at 45º) should only be made if the lower furniture provides adequate support at the point of intersection of the cuts. This technique is used to maintain graphic continuity, especially in slabs with veins, and is carried out using a single piece of slab or two slabs with a mirror finish.

The installation of L-shaped countertops in one piece is recommended only if the base units that will support them are perfectly flat, level and structurally sound. The handling of these pieces requires extreme care, and attention must be paid during the handling, packing and installation phases to avoid any movement or twisting that could damage the surface and cause fractures.

In addition, the inside corner of L-shaped countertops should have a minimum radius of 5 mm to avoid excessive stress.

17.1
INSTALLATION PROCESS

Steps prior to securing the countertop to the furniture:

1. Place all countertop sections on the furniture without using adhesive.
2. Verify that all pieces are the correct size, shape and orientation with respect to surrounding furniture and walls.
3. Ensure that edges, copings and corners meet the specified requirements.

17

INSTALACIÓN DE ENCIMERAS

Antes de proceder con la instalación de la encimera, es fundamental verificar la integridad, estabilidad y nivelación de los muebles que la soportarán, asegurándose de que puedan soportar adecuadamente el peso de la encimera. Los muebles deben estar firmemente anclados a la pared posterior. Si no ofrecen un soporte perimetral adecuado, es necesario incorporar refuerzos con materiales y dimensiones adecuadas entre los muebles para distribuir correctamente la carga de la encimera. Estos refuerzos son especialmente necesarios en las uniones a 45° entre secciones de la encimera.

Durante el desembalaje, se debe mantener la encimera en posición vertical mientras se manipula, asegurándose de que las perforaciones estén orientadas hacia arriba. Para minimizar el riesgo de roturas durante el montaje, transporte la encimera al lugar de instalación utilizando un panel de madera bajo la parte inferior como soporte.

Verifique que la encimera se apoye correctamente en las zonas de juntas, vaciados y sobre los espacios destinados a electrodomésticos como lavavajillas, hornos o lavadoras. Se recomienda colocar soportes cada 500-600 mm bajo la superficie, utilizando elementos como travesaños dentro de los muebles, muebles fijados a la pared o antepechos. Se aconseja instalar soportes adicionales en todas las uniones de la encimera.

Si la encimera incluye un fregadero o lavabo integrado, es crucial asegurar que su peso esté soportado adecuadamente hasta que la encimera esté completamente instalada.

Los cortes en diagonal (a 45º) deben realizarse únicamente si los muebles inferiores proporcionan un soporte adecuado en el punto de intersección de los cortes. Esta técnica se utiliza para mantener la continuidad gráfica, especialmente en tablas con vetas, y se realiza utilizando una sola pieza de losa o dos losas con acabado especular.

La instalación de encimeras en forma de “L” en una sola pieza se recomienda solo si los muebles bajos que las soportarán están perfectamente planos, nivelados y son estructuralmente sólidos. La manipulación de estas piezas requiere un cuidado extremo, y se debe prestar atención durante las fases de manipulación, embalaje e instalación para evitar cualquier movimiento o torsión que pueda dañar la superficie y provocar fracturas.

Además, la esquina interior de las encimeras en forma de “L” debe tener un radio mínimo de 5 mm para evitar tensiones excesivas.

17.1
PROCESO DE INSTALACIÓN

Pasos previos a la fijación de la encimera a los muebles:

1. Coloque todas las secciones de la encimera sobre los muebles sin utilizar adhesivo.
2. Verifique que todas las piezas tengan el tamaño, la forma y la orientación correctas con respecto a los muebles y las paredes circundantes.
3. Asegúrese de que los bordes, copetes y esquinas cumplan con los requisitos especificados.

4. Use a level to ensure that the surface is straight and level.
5. Leave a gap of 1 mm per linear metre on each length of countertop to allow for expansion and contraction, ensuring a minimum of 3 mm.
6. Before attaching the countertop to the furniture, perform a final visual inspection to confirm that it meets the customer's preferences.
7. Protect areas adjacent to the silicone application with plastic film or tape. On countertops comprised of several pieces, be sure to place the pieces carefully to avoid visible misalignments at the edges.
8. Slightly separate the pieces at the joints.
9. Prepare the polyester resin adhesive in the colour corresponding to the countertop. If necessary, mix the adhesive with pigments using a stainless steel or plastic spatula until the desired colour is obtained. For light colours, use a plastic spatula.
10. Before joining pieces with uneven patterns or directional finishes, check for the final effect created by adjacent pieces to ensure maximum compatibility.
11. Make sure that the joints are free of debris.
12. Apply a generous amount of adhesive to both sides of the joint, making sure to completely fill any holes in the edge.
13. Close, secure and align the joint using a jack to create a homogeneous seam.
14. During the installation of a sink or basin, seal the rim with silicone, an adhesive gasket or other suitable product to ensure a watertight seal and prevent the accumulation of dirt. Depending on the type of sink or basin, use an attachment system provided or designed by the manufacturer that is compatible with mechanical attachment and/or adhesive. Prepare two support bars or other equivalent systems to support the weight of the sink or basin and the water inside, ensuring that the weight does not rest solely on the countertop.
15. When installing the cooktops, ensure that they are centred with respect to the prepared opening and that adequate perimeter expansion space is maintained.
16. Remove the jacks once the adhesive has completely dried.
17. Remove any excess adhesive with a putty knife.
18. Perform a final cleaning with alcohol and a clean cloth to leave the surface in perfect conditions.

This technical approach ensures that the installation process is carried out accurately, minimising risks and guaranteeing the durability and aesthetics of the installed countertop.

17.2
AFTER INSTALLATION

Remove any residue from the silicone used to install and seal the appliances with diluted products and soft sponges. To remove any cement residue that may be left after processing the countertop, use acidic products and soft sponges.

Before using the surface for the first time, sanitise it using an alkaline cleaner for approximately 5-10 minutes. Afterwards, clean with a soft, non-abrasive sponge, rinse with plenty of water and dry the surface with a microfibre cloth. This will help remove any organic residue on the surfaces after the transformation and installation of the countertop.

4. Utilice un nivel para garantizar que la superficie esté recta y nivelada.
5. Deje un espacio de 1 mm por metro lineal en cada tramo de la encimera para permitir la expansión y contracción, asegurando un mínimo de 3 mm.
6. Antes de fijar la encimera a los muebles, realice una inspección visual final para confirmar que cumple con las preferencias del cliente.
7. Proteja las áreas adyacentes a la aplicación de silicona con una película de plástico o cinta adhesiva. En encimeras compuestas por varias piezas, asegúrese de colocar las partes con cuidado para evitar desalineaciones visibles en los bordes.
8. Separe ligeramente las piezas en las juntas.
9. Prepare el adhesivo de resina de poliéster del color correspondiente a la encimera. Si es necesario, mezcle el adhesivo con pigmentos usando una espátula de acero inoxidable o plástico hasta obtener el color deseado. Para colores claros, utilice una espátula de plástico.
10. Antes de unir piezas con acabados con patrones o direcciones no uniformes, es recomendable verificar el efecto final de las piezas adyacentes para asegurar la máxima compatibilidad.
11. Asegúrese de que las juntas estén libres de residuos.
12. Aplique una cantidad generosa de adhesivo en ambas partes de la junta, asegurándose de llenar completamente cualquier agujero en el canto.
13. Cierre, asegure y alinee la junta utilizando un gato para crear una unión homogénea.
14. Durante la instalación de un fregadero o lavabo, selle el borde con silicona, una junta adhesiva u otro producto adecuado para garantizar la estanqueidad y evitar la acumulación de suciedad. Según el tipo de fregadero o lavabo, utilice un sistema de fijación proporcionado o diseñado por el fabricante, que sea compatible con la fijación mecánica y/o el adhesivo. Prepare dos barras de soporte u otros sistemas equivalentes para sostener el peso del fregadero o lavabo y el agua contenida, asegurando que el peso no recaiga exclusivamente sobre la encimera.
15. Al instalar las placas de cocina, asegúrese de que estén centradas con respecto al hueco preparado y que se mantenga el espacio de dilatación perimetral adecuado.
16. Retire los gatos una vez que el adhesivo haya secado completamente.
17. Elimine cualquier exceso de adhesivo con una espátula.
18. Realice una limpieza final con alcohol y un paño limpio para dejar la superficie en perfectas condiciones.

Este enfoque técnico asegura que el proceso de instalación se realice de manera precisa, minimizando riesgos y garantizando la durabilidad y estética de la encimera instalada.

17.2
TRAS LA INSTALACIÓN

Elimine los restos de silicona utilizados para la instalación y sellado de los dispositivos mediante productos diluyentes y esponjas suaves. Para eliminar cualquier residuo de cemento que pueda haber quedado después del procesamiento de la encimera, utilice productos ácidos y esponjas suaves.

Antes de utilizar la superficie por primera vez, lleve a cabo una higienización inicial utilizando un limpiador alcalino durante aproximadamente 5-10 minutos. Posteriormente, limpie con una esponja suave no abrasiva, enjuague con abundante agua y seque la superficie con un paño de microfibra. Esta operación contribuirá a eliminar cualquier residuo orgánico presente en las superficies tras la transformación e instalación de la encimera.

18

CARE AND MAINTENANCE RECOMMENDATIONS

The natural composition and manufacturing method used for VENUX slabs give them an almost impermeable surface, which makes them easy to clean and ideal for kitchen countertops and tables.

The strength and solidity of the product are ensured by this same process. In daily use, avoid blows that can cause scratches, especially in more fragile areas such as corners, edges and bevels, as well as in built-in sinks. Avoid misuse, such as placing heavy objects or climbing on the surface, as this could cause fractures, especially in working areas such as sinks and cooktops, or in areas with insufficient support.

To maintain the aesthetics of VENUX surfaces, use cutting slabs when using ceramic knives. These knives have a hardness similar to that of the countertop, so using them directly on the countertop is not advisable.

19

CLEANING

Countertops with a matt or polished finish are easy to clean due to their low porosity, but require specific care to treat stains commonly found in kitchens and bathrooms. Remove stains immediately, using warm water and a damp microfibre cloth or soft sponge. As they are less chemically resistant than matt ones, polished finishes require greater caution. Always avoid the use of scouring pads or abrasive elements. Preferably clean with a damp cloth and soap, and then dry with an absorbent cloth.

For effective stain removal, you must act quickly. Food stains should be treated with alkaline detergents (such as ammonia or bleach), inorganic stains with acid detergents (such as anti-limescale) and oil stains with degreasers. After applying any detergent, the surface should be thoroughly rinsed to avoid additional residue or stains.

It is essential to avoid aggressive products such as hydrofluoric acid, concentrated acids and detergents with a pH higher than 11 or lower than 5, such as certain descalers, paint strippers, solvents (turpentine, acetone) and oxidising detergents (diluted bleach, hydrogen peroxide). Abrasive scouring pads, waxes, polishes and friction that may generate an undesired polishing effect should also be avoided. Avoid using hard objects such as ceramic knives or diamond tools, which could permanently scratch the surface.

To remove ambient dust, a dry cloth is sufficient. Check with the VENUX technical department for recommendations on specific stains. With proper maintenance, VENUX surfaces will not require extraordinary cleaning.

If using bleach, moisten a soft cloth to rub the surface for a few seconds, allowing it to soak in for 2 or 3 minutes. It can also be applied directly on the surface, allowing it to soak in for a maximum of 10 minutes on shiny surfaces. Make sure to rinse well afterwards.

18

RECOMENDACIONES DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO

La composición natural y el método de fabricación de las tablas VENUX les otorgan una superficie casi impermeable, lo que facilita su limpieza y las hace ideales para encimeras de cocina y mesas.

La resistencia y solidez del producto están aseguradas por este mismo proceso. En el uso diario, es fundamental evitar golpes que puedan causar rayones, especialmente en zonas más frágiles como esquinas, bordes y biseles, así como en fregaderos integrados. Evite un mal uso, como colocar objetos pesados o subirse sobre la superficie, ya que esto podría causar fracturas, especialmente en áreas trabajadas como fregaderos y placas de cocina, o en zonas con soporte insuficiente.

Para mantener la estética de las superficies VENUX, se recomienda usar tablas de cortar al utilizar cuchillos de cerámica. Estos cuchillos tienen una dureza similar a la de la encimera, por lo que no se aconseja su uso directo sobre la misma.

19

LIMPIEZA

Las encimeras con acabado mate o pulido son fáciles de limpiar debido a su baja porosidad, pero requieren cuidados específicos para tratar manchas comunes en cocinas y baños. Es crucial abordar las manchas de inmediato, utilizando agua caliente y un paño de microfibra o esponja suave humedecido. Las superficies pulidas, siendo menos resistentes químicamente que las mate, requieren mayor precaución, evitando el uso de estropajos o elementos abrasivos. Es preferible limpiar con un paño húmedo y jabón, seguido de secado con un paño absorbente.

Para una eliminación eficaz de manchas, es esencial actuar rápidamente. Las manchas de alimentos se deben tratar con detergentes alcalinos (como amoníaco o lejía), las manchas inorgánicas con detergentes ácidos (como antical), y las manchas de aceite con desengrasantes. Después de aplicar cualquier detergente, se debe enjuagar bien la superficie para evitar residuos o manchas adicionales.

Es fundamental evitar productos agresivos como ácido fluorhídrico, ácidos concentrados, y detergentes con pH superior a 11 o inferior a 5, como ciertos desincrustantes, decapantes, disolventes (aguarrás, acetona), y detergentes oxidantes (lejía diluida, agua oxigenada). También se deben evitar estropajos abrasivos, ceras, abrillantadores, y fricciones que puedan generar un efecto pulido no deseado.

Es recomendable evitar el uso de objetos duros como cuchillos de cerámica o herramientas de diamante, que podrían arañar permanentemente la superficie.

Para eliminar el polvo ambiental, basta con un paño seco. En caso de manchas específicas, se aconseja consultar con el departamento técnico de VENUX. Con un mantenimiento adecuado, las superficies VENUX no requerirán limpiezas extraordinarias.

En el caso de utilizar lejía, es recomendable humedecer un paño suave para frotar la superficie durante unos segundos, permitiendo que actúe durante 2 o 3 minutos. También se puede aplicar directamente sobre la superficie, dejando que actúe durante un máximo de 10 minutos en superficies brillantes, asegurándose de enjuagar bien después.

20

TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

GRUPO GROUP	Bla
ACABADO FINISH	SEDOSO / Silk

DENOMINACIÓN DE FORMATO / SIZE DENOMINATION
3200 x 1600 mm - 123" x 63" 6, 12, 20 mm espesor / thickness (*6mm rectificado/6mm rectified)
MEDIDA DE FABRICACIÓN / WORK SIZE
3200 x 1600 mm - 123" x 63": 6mm 3240 x 1630 mm - 128" x 64": 12mm, 20mm

REQUISITOS / REQUIREMENTS: ISO 13006 / EN 14411

DESCRIPCIÓN DEL TEST TEST DESCRIPTION		**NORMA** STANDARD	**RESULTADO** RESULT
CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES - DIMENSIONAL CHARACTERISTICS			
Longitud y anchura Length and width		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Grosor Thickness		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Rectitud de los lados Straightness of the sides		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Ortogonalidad Orthogonality		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Planaridad Planarity		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Absorción de agua Water absorption		ISO 10545-3	**E≤0,5%** **Cumple** / Complies
Fuerza de rotura Breaking strength		ISO 10545-4	**≥ 1.450N: 6mm; ≥4.500N: 12mm;** **≥ 10.000N: 20mm** **Cumple** / Complies
Resistencia a la flexión Modulus of Rupture		ISO 10545-4	**≥45N/mm²** **Cumple** / Complies
Resistencia al impacto Impact resistance		ISO 10545-5	**Sin defectos** Defect-free
Resistencia a la abrasión profunda Deep abrasion resistance		ISO 10545-6	**≤175 mm³** **Cumple** / Complies
Coeficiente de dilatación térmica Coefficient of linear thermal expansion		ISO 10545-8	**6,3 X 10^{-6} ºC^{-1}** **Cumple** / Complies
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance		ISO 10545-9	**Resiste** / Pass
Expansión por humedad /coeficiente de dilatación Moisture expansion / coefficient of thermal expansion		ISO 10545-10	**<0,1 mm/m** **Cumple** / Complies
Resistencia al cuarteo Crazing resistance		ISO 10545-11	**Resiste** / Pass
Resistencia a la helada Frost resistance		ISO 10545-12	**Resiste** / Pass
Resistencia productos químicos Resistance to chemical products	**Productos domésticos y aditivos para piscinas** Household products and pool salts	ISO 10545-13	**A**
	Ácidos y álcalis de baja concentración Low concentration of acids	ISO 10545-13	**LA**
	Ácidos y álcalis de alta concentración High concentration of acids	ISO 10545-13	**Min HB**
Resistencia a las manchas Resistance to stains		ISO 10545-14	**5**
Plomo y cadmio liberados Lead and cadmium release		ISO 10545-15	**<0,011 mg/dm²; <0,0011 mg/dm²** **Cumple** / Complies

TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERISTICAS TÉCNICAS

GRUPO GROUP	Bla
ACABADO FINISH	NATURAL / Nature

DENOMINACIÓN DE FORMATO / SIZE DENOMINATION
3200 x 1600 mm - 123" x 63" 6, 12, 20 mm espesor / thickness (*6mm rectificado/6mm rectified)
MEDIDA DE FABRICACIÓN / WORK SIZE
3200 x 1600 mm - 123" x 63": 6mm 3240 x 1630 mm - 128" x 64": 12mm, 20mm

REQUISITOS / REQUIREMENTS: ISO 13006 / EN 14411

DESCRIPCIÓN DEL TEST TEST DESCRIPTION		**NORMA** STANDARD	**RESULTADO** RESULT
CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES - DIMENSIONAL CHARACTERISTICS			
Longitud y anchura Length and width		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Grosor Thickness		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Rectitud de los lados Straightness of the sides		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Ortogonalidad Orthogonality		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Planaridad Planarity		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Absorción de agua Water absorption		ISO 10545-3	**E≤0,5%** **Cumple** / Complies
Fuerza de rotura Breaking strength		ISO 10545-4	**≥ 1.450N: 6mm; ≥4.500N: 12mm;** **≥ 10.000N: 20mm** **Cumple** / Complies
Resistencia a la flexión Modulus of Rupture		ISO 10545-4	**≥45N/mm²** **Cumple** / Complies
Resistencia al impacto Impact resistance		ISO 10545-5	**Sin defectos** Defect-free
Resistencia a la abrasión profunda Deep abrasion resistance		ISO 10545-6	**≤175 mm³** **Cumple** / Complies
Coeficiente de dilatación térmica Coefficient of linear thermal expansion		ISO 10545-8	**6,3 X 10^{-6} ºC^{-1}** **Cumple** / Complies
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance		ISO 10545-9	**Resiste** / Pass
Expansión por humedad /coeficiente de dilatación Moisture expansion / coefficient of thermal expansion		ISO 10545-10	**<0,1 mm/m** **Cumple** / Complies
Resistencia al cuarteo Crazing resistance		ISO 10545-11	**Resiste** / Pass
Resistencia a la helada Frost resistance		ISO 10545-12	**Resiste** / Pass
Resistencia productos químicos Resistance to chemical products	**Productos domésticos y aditivos para piscinas** Household products and pool salts	ISO 10545-13	**A**
	Ácidos y álcalis de baja concentración Low concentration of acids	ISO 10545-13	**Min LB**
	Ácidos y álcalis de alta concentración High concentration of acids	ISO 10545-13	**Min HB**
Resistencia a las manchas Resistance to stains		ISO 10545-14	**5**
Plomo y cadmio liberados Lead and cadmium release		ISO 10545-15	**<0,011 mg/dm²; <0,0011 mg/dm²** **Cumple** / Complies

TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

GRUPO GROUP	Bla
ACABADO FINISH	PULIDO BRILLO / Gloss Polished

DENOMINACIÓN DE FORMATO / SIZE DENOMINATION
3200 x 1600 mm - 123" x 63" 6, 12, 20 mm espesor / thickness (*6mm rectificado/6mm rectified)
MEDIDA DE FABRICACIÓN / WORK SIZE
3200 x 1600 mm - 123" x 63": 6mm 3240 x 1630 mm - 128" x 64": 12mm, 20mm

REQUISITOS / REQUIREMENTS: ISO 13006 / EN 14411

DESCRIPCIÓN DEL TEST TEST DESCRIPTION		**NORMA** STANDARD	**RESULTADO** RESULT
CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES - DIMENSIONAL CHARACTERISTICS			
Longitud y anchura Length and width		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Grosor Thickness		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Rectitud de los lados Straightness of the sides		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Ortogonalidad Orthogonality		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Planaridad Planarity		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Absorción de agua Water absorption		ISO 10545-3	**E≤0,5%** **Cumple** / Complies
Fuerza de rotura Breaking strength		ISO 10545-4	**≥ 1.450N: 6mm; ≥4.500N: 12mm;** **≥ 10.000N: 20mm** **Cumple** / Complies
Resistencia a la flexión Modulus of Rupture		ISO 10545-4	**≥45N/mm²** **Cumple** / Complies
Resistencia al impacto Impact resistance		ISO 10545-5	**Sin defectos** Defect-free
Resistencia a la abrasión profunda Deep abrasion resistance		ISO 10545-6	**≤175 mm³** **Cumple** / Complies
Coeficiente de dilatación térmica Coefficient of linear thermal expansion		ISO 10545-8	**6,3 X 10^{-6} ºC^{-1}** **Cumple** / Complies
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance		ISO 10545-9	**Resiste** / Pass
Expansión por humedad /coeficiente de dilatación Moisture expansion / coefficient of thermal expansion		ISO 10545-10	**<0,1 mm/m** **Cumple** / Complies
Resistencia al cuarteo Crazing resistance		ISO 10545-11	**Resiste** / Pass
Resistencia a la helada Frost resistance		ISO 10545-12	**Resiste** / Pass
Resistencia productos químicos Resistance to chemical products	**Productos domésticos y aditivos para piscinas** Household products and pool salts	ISO 10545-13	**A**
	Ácidos y álcalis de baja concentración Low concentration of acids	ISO 10545-13	**Min LB**
	Ácidos y álcalis de alta concentración High concentration of acids	ISO 10545-13	**Min HB**
Resistencia a las manchas Resistance to stains		ISO 10545-14	**5**
Plomo y cadmio liberados Lead and cadmium release		ISO 10545-15	**<0,011 mg/dm²; <0,0011 mg/dm²** **Cumple** / Complies

TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERISTICAS TÉCNICAS

GRUPO GROUP	Bla
ACABADO FINISH	PULIDO MATE / Matt polished

DENOMINACIÓN DE FORMATO / SIZE DENOMINATION
3200 x 1600 mm - 123" x 63" 6, 12, 20 mm espesor / thickness (*6mm rectificado/6mm rectified)
MEDIDA DE FABRICACIÓN / WORK SIZE
3200 x 1600 mm - 123" x 63": 6mm 3240 x 1630 mm - 128" x 64": 12mm, 20mm

REQUISITOS / REQUIREMENTS: ISO 13006 / EN 14411

DESCRIPCIÓN DEL TEST TEST DESCRIPTION		**NORMA** STANDARD	**RESULTADO** RESULT
CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES - DIMENSIONAL CHARACTERISTICS			
Longitud y anchura Length and width		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Grosor Thickness		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Rectitud de los lados Straightness of the sides		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Ortogonalidad Orthogonality		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Planaridad Planarity		ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Absorción de agua Water absorption		ISO 10545-3	**E≤0,5%** **Cumple** / Complies
Fuerza de rotura Breaking strength		ISO 10545-4	**≥ 1.450N: 6mm; ≥4.500N: 12mm;** **≥ 10.000N: 20mm** **Cumple** / Complies
Resistencia a la flexión Modulus of Rupture		ISO 10545-4	**≥45N/mm²** **Cumple** / Complies
Resistencia al impacto Impact resistance		ISO 10545-5	**Sin defectos** Defect-free
Resistencia a la abrasión profunda Deep abrasion resistance		ISO 10545-6	**≤175 mm³** **Cumple** / Complies
Coeficiente de dilatación térmica Coefficient of linear thermal expansion		ISO 10545-8	**6,3 X 10^{-6} ºC^{-1}** **Cumple** / Complies
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance		ISO 10545-9	**Resiste** / Pass
Expansión por humedad /coeficiente de dilatación Moisture expansion / coefficient of thermal expansion		ISO 10545-10	**<0,1 mm/m** **Cumple** / Complies
Resistencia al cuarteo Crazing resistance		ISO 10545-11	**Resiste** / Pass
Resistencia a la helada Frost resistance		ISO 10545-12	**Resiste** / Pass
Resistencia productos químicos Resistance to chemical products	**Productos domésticos y aditivos para piscinas** Household products and pool salts	ISO 10545-13	**A**
	Ácidos y álcalis de baja concentración Low concentration of acids	ISO 10545-13	**Min LB**
	Ácidos y álcalis de alta concentración High concentration of acids	ISO 10545-13	**Min HB**
Resistencia a las manchas Resistance to stains		ISO 10545-14	**5**
Plomo y cadmio liberados Lead and cadmium release		ISO 10545-15	**<0,011 mg/dm²; <0,0011 mg/dm²** **Cumple** / Complies

TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

GRUPO GROUP	Bla
ACABADO FINISH	ESTRUCTURADO / Structured

DENOMINACIÓN DE FORMATO / SIZE DENOMINATION
3200 x 1600 mm - 123" x 63" 6, 12, 20 mm espesor / thickness (*6mm rectificado/6mm rectified)
MEDIDA DE FABRICACIÓN / WORK SIZE
3200 x 1600 mm - 123" x 63": 6mm 3240 x 1630 mm - 128" x 64": 12mm, 20mm

REQUISITOS / REQUIREMENTS: ISO 13006 / EN 14411

DESCRIPCIÓN DEL TEST TEST DESCRIPTION	**NORMA** STANDARD	**RESULTADO** RESULT
CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES - DIMENSIONAL CHARACTERISTICS		
Longitud y anchura Length and width	ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Grosor Thickness	ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Rectitud de los lados Straightness of the sides	ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Ortogonalidad Orthogonality	ISO 10545-2	**Cumple** Complies
Planaridad Planarity	ISO 10545-2	**Cumple** Complies

Absorción de agua Water absorption		ISO 10545-3	**E≤0,5%** **Cumple** / Complies
Fuerza de rotura Breaking strength		ISO 10545-4	**≥ 1.450N: 6mm; ≥4.500N: 12mm;** **≥ 10.000N: 20mm** **Cumple** / Complies
Resistencia a la flexión Modulus of Rupture		ISO 10545-4	**≥45N/mm²** **Cumple** / Complies
Resistencia al impacto Impact resistance		ISO 10545-5	**Sin defectos** Defect-free
Resistencia a la abrasión profunda Deep abrasion resistance		ISO 10545-6	**≤175 mm³** **Cumple** / Complies
Coeficiente de dilatación térmica Coefficient of linear thermal expansion		ISO 10545-8	**6,3 X 10^{-6} ºC^{-1}** **Cumple** / Complies
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance		ISO 10545-9	**Resiste** / Pass
Expansión por humedad /coeficiente de dilatación Moisture expansion / coefficient of thermal expansion		ISO 10545-10	**<0,1 mm/m** **Cumple** / Complies
Resistencia al cuarteo Crazing resistance		ISO 10545-11	**Resiste** / Pass
Resistencia a la helada Frost resistance		ISO 10545-12	**Resiste** / Pass
Resistencia productos químicos Resistance to chemical products	**Productos domésticos y aditivos para piscinas** Household products and pool salts	ISO 10545-13	**A**
	Ácidos y álcalis de baja concentración Low concentration of acids	ISO 10545-13	**LA**
	Ácidos y álcalis de alta concentración High concentration of acids	ISO 10545-13	**Min HB**
Resistencia a las manchas Resistance to stains		ISO 10545-14	**5**
Plomo y cadmio liberados Lead and cadmium release		ISO 10545-15	**<0,011 mg/dm²; <0,0011 mg/dm²** **Cumple** / Complies

DOLCE CEPPO STRUCTURED

21

GENERAL CONSIDERATIONS

The information and recommendations provided in this document are based on data that may be corrected as experience is accumulated. These data do not necessarily cover all possible circumstances.

This manual is intended for people with technical expertise and is to be used at their own risk and discretion. We do not accept any liability and are hereby released of any liability for any detrimental effects that may arise during the manufacture and installation of the product.

VENUX reserves the right to make changes to this catalogue to benefit products and customers. All part names, sizes and references are also available on our website to avoid possible typographical errors that may occur when printing this catalogue. Due to printing processes, the colours of the pieces shown may vary slightly from the original colour.

The total or partial reproduction of this publication, by any means or process, as well as computer processing or any form of transfer, is prohibited under current law without the prior written permission of the copyright holders.

All images and content of this publication are the property of VENUX. All rights reserved, in particular those of reproduction, distribution, public disclosure and transformation, even when partial.

21

CONSIDERACIONES GENERALES

La información y recomendaciones proporcionadas en este documento se basan en datos susceptibles de ser corregidos a medida que se acumula experiencia. Estos datos no abarcan necesariamente todas las circunstancias posibles.

Este manual está destinado a personas con experiencia técnica y se utiliza bajo su propio riesgo y discreción. No asumimos responsabilidad y renunciamos a cualquier tipo de responsabilidad por cualquier efecto perjudicial que pueda surgir durante la fabricación e instalación del producto.

VENUX se reserva el derecho de realizar modificaciones en este catálogo en beneficio del producto y del cliente. Todos los nombres, medidas y referencias de las piezas también están disponibles en nuestra página web para evitar posibles errores tipográficos que puedan ocurrir al imprimir este catálogo. Debido a los procesos de impresión, los colores de las piezas representadas pueden experimentar ligeras variaciones con respecto al color original.

La reproducción total o parcial de esta publicación, mediante cualquier medio o procedimiento, así como el procesamiento informático o cualquier forma de transferencia, están prohibidos según la legislación vigente, sin la autorización previa y por escrito de los titulares del copyright.

Todas las imágenes y el contenido de esta publicación son propiedad de VENUX. Se reservan todos los derechos, en particular, los de reproducción, distribución, comunicación pública y transformación, incluso parcial.

22

CERTIFICATIONS

We hold the following certifications.

ISO 9001
Certifies the quality management system of VENUX SURFACE, S.L.

ISO 14001
Certifies the environmental management system of VENUX SURFACE, S.L.

CCC
Certifies that VENUX products comply with safety requirements regarding natural radioactivity limits in building materials. Chinese Certification

SASO
Certifies compliance with Saudi quality and safety standards.

HdC
Verification of the carbon footprint calculation.

NSF
Certifies safety for food contact.

EPD
The Environmental Product Declaration (EPD) independently verifies a product's environmental impact throughout its life cycle, in accordance with international standards.

22

CERTIFICACIONES

Contamos con las siguientes certificaciones.

ISO 9001
Certifica el sistema de gestión de la calidad de VENUX SURFACE, S.L

ISO 14001
Certifica el sistema de gestión ambiental de VENUX SURFACE, S.L

CCC
Certifica que los productos VENUX cumplen los requisitos de seguridad relativos a los límites de radiactividad natural en materiales de construcción. Certificación China.

SASO
Certifica el cumplimiento de estándares de calidad y seguridad saudíes.

HdC
Verificación del cálculo de la huella de carbono.

NSF
Certifica la seguridad para el contacto con alimentos.

DAP
La Declaración Ambiental de Producto (DAP) verifica de forma independiente el impacto ambiental de un producto a lo largo de su ciclo de vida, conforme a normas internacionales.

hello@venuxsurface.es
(+34) 964 67 36 63
Calle 2 Pol Ind la Mina, 4

12520 Nules, Castellón

© 2026 VENUX · All rights reserved