



MANUAL DE PRODUCTO

MDi |  SLIMM

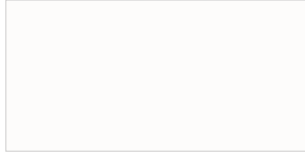
En la elaboración de una encimera existen muchas variables, diseños y posibilidades que no se pueden prever en este manual.

Inalco garantiza la calidad de MDI y el cumplimiento en su producción de las normativas nacionales e internacionales, pero será el manipulador quien deba realizar un correcto uso para garantizar la integridad del producto, así como del usuario final un buen mantenimiento y limpieza.

PALETA DE COLOR	3
<hr/>	
VENTAJAS DE iSLIMM Y COMPARATIVA CON OTROS MATERIALES	6
<hr/>	
MANIPULACIÓN, ALMACENAJE Y CARGA (GRANDES FORMATOS)	9
<hr/>	
1. MANIPULACIÓN POR OPERARIOS	10
2. MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE CON MÁQUINA ELEVADORA	11
3. CAPACIDAD DE CARGA	14
<hr/>	
CORTE GRANDES FORMATOS	16
<hr/>	
1. MATERIALES NECESARIOS PARA CORTES RECTOS DE HASTA 3 METROS	17
2. PASOS	18
3. MATERIALES NECESARIOS PARA OTROS CORTES Y ORIFICIOS	22
4. OTROS CORTES Y ORIFICIOS	23
<hr/>	
COLOCACIÓN PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO	26
<hr/>	
1. ANTES DE LA COLOCACIÓN	27
2. COLOCACIÓN EN PARED	29
3. COLOCACIÓN EN SUELO	33
<hr/>	
INFORMACIÓN TÉCNICA	37
<hr/>	
1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMA	38
2. PRUEBAS Y ENSAYOS REALIZADOS SOBRE iSLIMM	40
<hr/>	
LIMPIEZA	41
<hr/>	
1. LIMPIEZA DE RESTOS CEMENTOSOS	42
2. LIMPIEZA COTIDIANA	43
3. LIMPIEZA MANCHAS ESPECÍFICAS	44
<hr/>	
FICHA DE SEGURIDAD	46
<hr/>	

PALETA DE COLOR

PALETA DE COLOR



ICE
Super Blanco
Natural



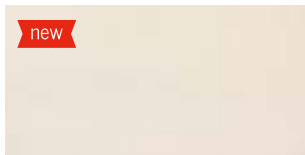
FIBRE
Blanco
Mohair



TOUCHÉ
Super Blanco-Gris
Natural



LARSEN
Super Blanco-Gris
Pulido Honed



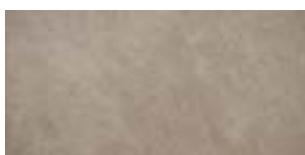
ANANDA
Blanco
Arenado



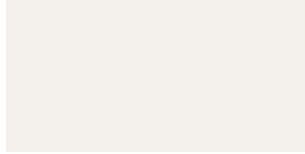
GEO
Crema
Abujardado



SILK
Visón
Natural



JASPER
Moka
Abujardado



SILK
Blanco
Natural



FIBRE
Blanco
Rafia



TOUCHÉ
Super Blanco-Gris
Abujardado



FLUORITE
Blanco Plus
Natural



RIFT
Blanco
Natural



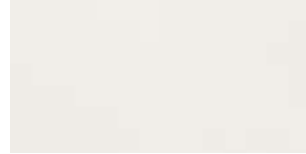
BOSCO
Crema
Natural



FIBRE
Visón
Yuta



ARIZONA
Fresno
Natural



SILK
Blanco
Abujardado



SYROS
Super Blanco-Gris
Natural



TOUCHÉ
Super Blanco-Gris
Pulido Honed



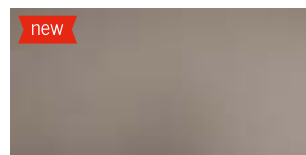
MASAI
Blanco Plus
Abujardado



PETRA
Crema
Natural



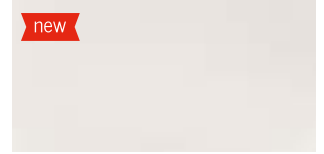
BOSCO
Camel
Natural



FIBRE
Visón
Mohair



OXIDE
Corten
Natural



FIBRE
Blanco
Yuta



SYROS
Super Blanco-Gris
Pulido Honed



LARSEN
Super Blanco-Gris
Natural



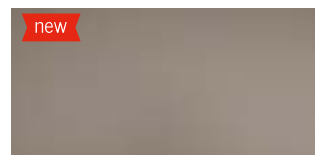
PACIFIC
Blanco Plus
Abujardado



PETRA
Crema
Abujardado



SILK
Camel
Natural



FIBRE
Visón
Rafia



UMBRA
Marrón
Abujardado

PALETA DE COLOR



FUSION
Iris
Natural



ALEA
Piedra
Natural



JOY
Piedra
Natural



BOREAL
Piedra
Natural



GROUND
Piedra
Natural



MASAI
Piedra
Abujardado



ISEO
Gris
Abujardado



METEORA
Gris
Abujardado



VINT
Gris
Natural



VINT
Gris
Abujardado



GEO
Gris
Abujardado



STORM
Gris
Natural



STORM
Gris
Pulido Honed



ASTRAL
Gris
Natural



MOON
Gris
Abujardado



SENDA
Gris
Natural



PACIFIC
Gris
Abujardado



SILK
Gris
Natural



BLOOM
Negro
Abujardado



FLUORITE
Negro
Natural



STORM
Negro
Natural



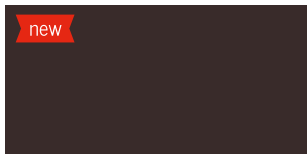
STORM
Negro
Pulido Honed



AZALAI
Negro
Natural



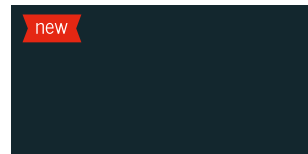
THE NEW BLACKS
Amaranto
Natural



THE NEW BLACKS
Castagna
Natural



THE NEW BLACKS
Muschio
Natural



THE NEW BLACKS
Prugna
Natural



SILK
Negro
Abujardado



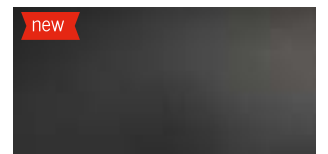
SILK
Negro
Natural



FIBRE
Negro
Yuta



FIBRE
Negro
Mohair



FIBRE
Negro
Rafia

VENTAJAS DE iSLIMM Y COMPARATIVA CON OTROS MATERIALES

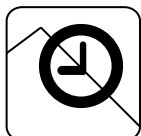
1. VENTAJAS



Reciclable y respetuoso con el medio ambiente: la tecnología H2O FULL DIGITAL de INALCO utiliza tintas y esmaltes con base agua, más ecológicos y sostenibles con el medio ambiente. Además, INALCO recicla el 100 % del cartón, plásticos y metales utilizados, así como el agua residual del proceso de producción. El producto INALCO es 100 % reciclable.



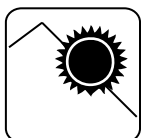
Ligero: su grosor de 6 mm hace de iSLIMM un material ligero y fácil de manejar y transportar.



Resistente al desgaste: todo el material de INALCO es altamente resistente al impacto, los contrastes térmicos y los rayos ultravioleta. Todo ello hace que sea un material inalterable con el paso del tiempo y la abrasión, manteniendo sus características como el primer día.



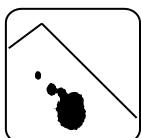
Resistente al hielo y a las bajas temperaturas: su baja absorción de agua, inferior a 0,1%, hace que sea un producto idóneo para exteriores donde son habituales las heladas.



Resistente a los rayos ultravioleta: el color de las superficies iSLIMM permanece inalterable con el paso del tiempo, incluso en espacios exteriores.



Fácil limpieza y mantenimiento: no necesita cuidados ni productos especiales para su limpieza. Las manchas se limpian con agua o productos habituales del mercado.



Resistente a las manchas: no le afectan productos como disolventes, detergentes, lejías... Ni tampoco aceites, vinagres, cítricos, etc., siempre y cuando la limpieza de los mismos se realice antes de las 24 horas desde su exposición.



Higiénico: su superficie no porosa evita bacterias y proliferación de moho permitiendo el contacto directo con los alimentos.



Resistente al impacto: resistente al impacto de objetos y utensilios utilizados en la vida diaria (piezas cotidianas de cocinas, restaurantes, laboratorios...).



Resistente a la flexión: soporta un peso considerable sin que flexe o se deforme, manteniendo la planaridad en la totalidad de su superficie.



Resistente al rayado: su superficie permite cortar directamente con un cuchillo sin que se vea afectada. De todos modos, se recomienda como protección la utilización de tablas de corte como iGASTRO de INALCO o de otros materiales.



Impermeable: superficie vitrificada totalmente impermeable.

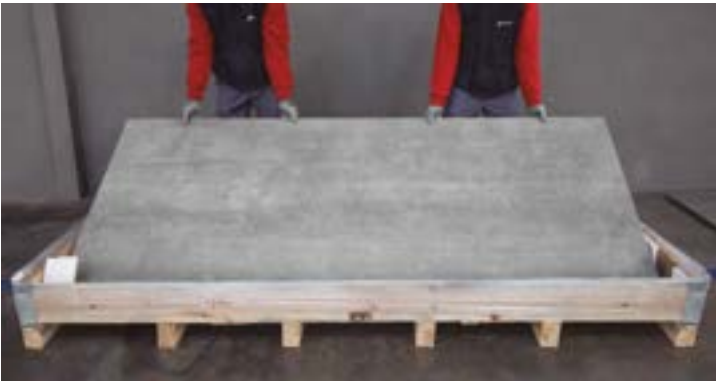
COMPARATIVA MDI CON OTROS MATERIALES		MDI Natural Abujardado Arenado	MDI Pulido Honed	Solid Surface	Cerámica Porcelánico	Cuarzo	Laminado y madera	Piedra Natural	Acero	Vinilo	Moqueta
Higiénico	Absorción de agua Resistencia a manchas Resistencia química Evita la proliferación de bacterias	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
No poroso	Absorción de agua	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Uso tanto en el interior como en el exterior	Absorción de agua Resistencia al hielo Ensayo solidez a la luz	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia a altas temperaturas	Choque térmico Resistencia al calor	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia a las manchas	Resistencia a las manchas	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia a los detergentes	Resistencia química	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia al choque térmico	Choque térmico	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia al hielo	Resistencia al hielo	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia a los rayos uva	Ensayo solidez a la luz	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia al rayado	Dureza Mohs	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fácil limpieza y mantenimiento	Absorción de agua Resistencia a manchas Resistencia química	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistente al uso	Resistencia a las manchas Ensayo solidez a la luz Choque térmico Resistencia al rayado	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Resistencia al impacto	-----	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

WHY MDI MAKES SENSE?

Superficies	Tecnología Full Digital Texturas más suaves. 100% control del diseño	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Diseño infinito Diseño 360°	In / Out Full Design Versatilidad de formatos, acabados y colores Variedad de espesores	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ecología	H ₂ O Full Digital: - Reducción del 70% del consumo de agua. - Reducción del 90% de emisiones a la atmósfera - 50% de materiales que se reciclan y reutilizan en el proceso productivo.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Transformación	Fácil de cortar Fácil de manipular Fácil de mecanizar y ensamblar	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Flexibilidad	Dúctil para trabajar en 4 y 6 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

MANIPULACIÓN, ALMACENAJE Y CARGA (GRANDES FORMATOS)

1. MANIPULACIÓN POR OPERARIOS



Levantar la pieza de la caja con la ayuda de dos operarios.
Hacerlo lentamente y de forma coordinada por el lado más largo.



El traslado de piezas de formatos 150x320 cm y de 100x250 cm se puede realizar con o sin la ayuda de bastidor, pero siempre en posición vertical y manteniendo la pieza en posición rectilínea.

Para una mejor adherencia deben humedecerse tanto la pieza como las ventosas.



Las piezas se pueden almacenar tanto en posición horizontal como vertical colocando siempre entre piezas corchos o similares que eviten el rayado de las mismas.

En el primer caso, la superficie de la pieza debe estar limpia, con el plano de apoyo de base nivelado.

En el segundo caso, es necesario apoyar la pieza sobre una base de madera por el lado largo.

2. MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE CON MÁQUINA ELEVADORA



Para el desplazamiento con carretillas elevadoras, se recomienda sujetar el pallet siempre por el lado largo de la caja. Es necesario poner horquillas distanciadas entre sí como **mínimo 80 cm**, perpendicularmente al lado largo del pallet, en el centro de éste, sujetándolo con la totalidad de la horquilla.



En el caso de tener que sujetar el pallet por el lado corto de la caja será necesario utilizar horquillas de **al menos 2,5 m** de longitud.

2. MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE CON MÁQUINA ELEVADORA

Antes de empezar a cargar, debemos tener en cuenta que la máquina elevadora cumple con las características necesarias:

1. El punto más alto de la máquina elevadora debe ser inferior a 2.250 mm, pues la entrada del contenedor mide 2.270 mm.
2. El mástil debe ser triplex y con una altura fija inferior a 2.200 mm. La horquilla debe ser capaz de elevar la carga a 1.440 mm sin que el mástil extendido alcance una altura superior a los 2.270 mm.
3. Inalco recomienda utilizar máquinas elevadoras con una capacidad de carga de 5.000 kg (con el centro de gravedad de la carga a 600 mm).



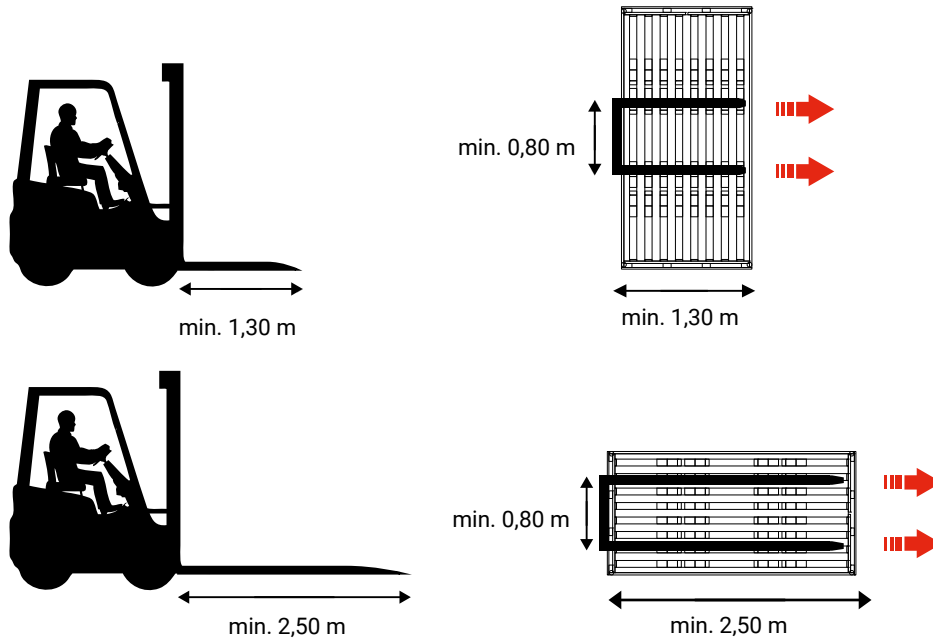
Para carga de contenedores, debe introducirse el pallet en el contenedor por el lado corto de la caja utilizando la horquilla de **al menos 2,5 m.** de longitud.



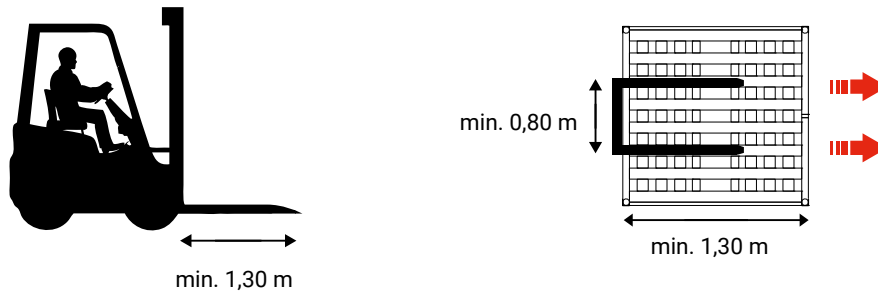
Para camiones, cargar el pallet por el lado largo de la caja.

2. MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE CON MÁQUINA ELEVADORA

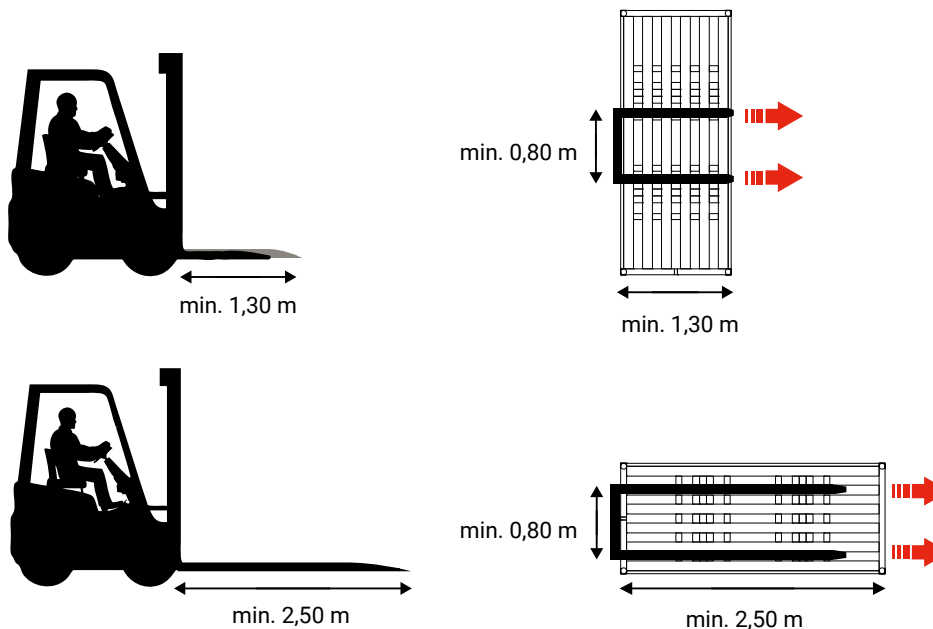
150 x 320 cm iSLIMM RECT



150 x 150 cm iSLIMM RECT



100 x 250 cm iSLIMM RECT



3. CAPACIDAD DE CARGA

150 x 320 cm iSLIMM RECT

Cajón de madera: 162 cm (ancho) x 348 cm (largo) x 38 cm (alto).



STANDARD / DRY VAN (239 cm)			HIGH CUBE (269 cm)		
Cont. 20'	Cont. 40'	Altura máxima en contenedor	Cont. 20'	Cont. 40'	Altura máxima en contenedor
5 cajones 384 m ² 6.250 Kg	15 cajones 1.152 m ² 18.750 Kg	5 cajones	6 cajones 460,80 m ² 7.500 Kg	18 cajones 1.382 m ² 22.500 Kg	6 cajones

Cajón de madera	16 piezas 76,80 m ² 1.250 Kg
------------------------	---



Cont. 20'
(235 x 589 x 239 cm)



Cont. 20'
(235 x 589 x 269 cm)



Cont. 40'
(235 x 1.203 x 239 cm)



Cont. 40'
(235 x 1.203 x 269 cm)

Camión de 13,5 m	Altura máxima en camión
12 cajones 921,60 m ² 16.250 Kg	3 cajones



Camión de 13,5 m
(245 x 1.350 x 270 cm)

3. CAPACIDAD DE CARGA

150 x 150 cm iSLIMM RECT

Cajón de madera: 168 cm (ancho) x 162 cm (largo) x 31 cm (alto).



Cajón de madera	Cont. 20'	Cont. 40'	Altura máxima en contenedor	Camión de 13,5 m	Altura máxima en camión
20 piezas 45 m ² 725 Kg	18 cajones 810 m ² 1.3050 Kg	32 cajones 1.440 m ² 23.200 Kg	6 cajones	32 cajones 1.440 m ² 23.200 Kg	4 cajones



Cont. 20'
(235 x 589 x 239 cm)



Cont. 40'
(235 x 1.203 x 239 cm)



Camión de 13,5 m
(245 x 1.350 x 270 cm)

100 x 250 cm iSLIMM RECT

Cajón de madera: 112 cm (ancho) x 268 cm (largo) x 31 cm (alto).



Cajón de madera	Cont. 20'	Cont. 40'	Altura máxima en contenedor	Camión de 13,5 m	Altura máxima en camión
20 piezas 50 m ² 795 Kg	24 cajones 1.200 m ² 19.392 Kg	29 cajones 1.450 m ² 23.445 Kg	6 cajones	30 cajones 1500 m ² 23.850 Kg	4 cajones



Cont. 20'
(235 x 589 x 239 cm)



Cont. 40'
(235 x 1203 x 239 cm)



Camión de 13,5 m
(245 x 1.350 x 270 cm)

CORTE GRANDES FORMATOS

1. MATERIALES NECESARIOS PARA CORTES RECTOS DE HASTA 3 METROS



Guía de corte hasta 1,7 metros.
Lleva 3 ventosas de sujeción.

Dos módulos de guías para conseguir los
3,4 m. Detalle enganche de las guías.

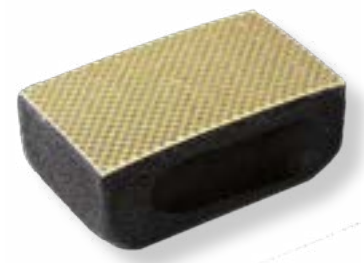
Guía de corte hasta 3,10 m.
Lleva 2 ventosas de sujeción.



Guantes.



Pinza / tenaza para terminar de
separar el trozo cortado.



Esponja diamantada.

2. PASOS

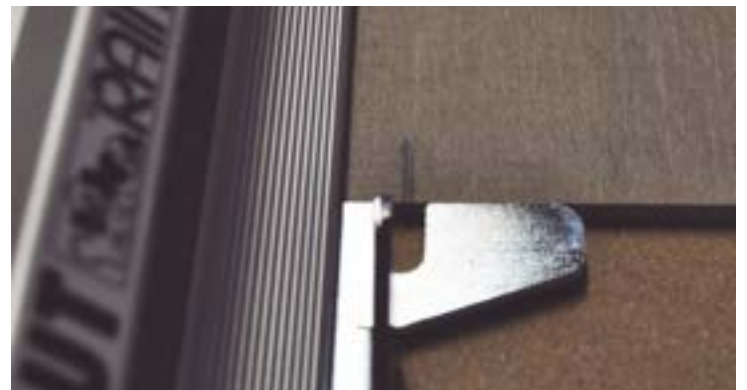
1. COLOCACIÓN DE LA GUÍA



Preparar una mesa de trabajo estable y plana, de dimensiones iguales o más largas que la pieza a cortar.



Colocar la placa sobre la mesa de trabajo y marcar en ambos extremos la línea de corte con un lápiz.



Situar la guía de corte alineada, de manera que las marcas en las escuadras de ajuste coincidan con la línea trazada a lápiz.

2. PASOS

2. INCISIÓN



Bloquear la guía de corte por medio de las ventosas para que sea un bloque y no se mueva. Verificar que la guía está bien colocada, comprobando que el rodil de incisión se desliza sobre las marcas trazadas en la placa. Si fuera necesario, volver a ajustar la posición de la guía.



Hacer una incisión empezando desde unos 10 cm del borde de la placa hacia el final, para marcar el inicio del corte. Para que el corte sea correcto, la presión ejercida sobre el carro y la velocidad tienen que ser constantes.

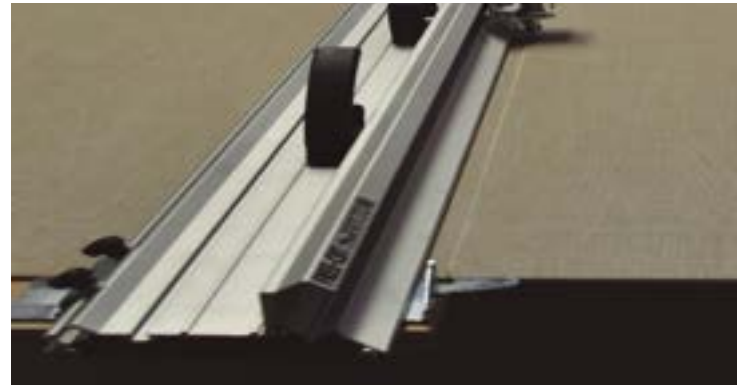
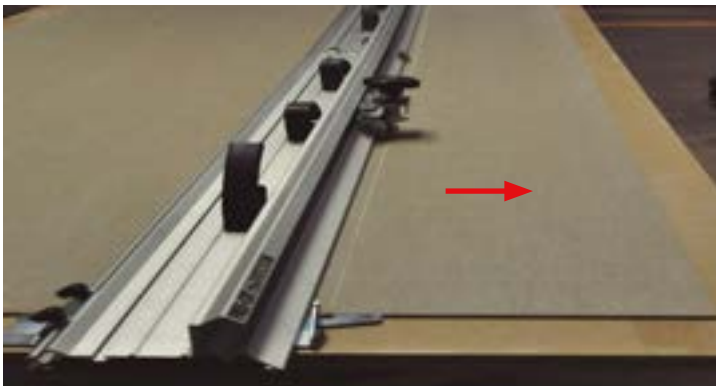
2. PASOS

2. INCISIÓN



Regresar al inicio de esa incisión y completarla hasta el borde opuesto de la placa, ejerciendo una presión constante y uniforme en toda la superficie.

3. ROTURA



Tirar de la guía de corte, deslizando la placa, de modo que la línea de incisión quede justo en el borde de la mesa de trabajo. Soltar las ventosas para liberar la guía de corte.

2. PASOS

3. ROTURA



La rotura se puede hacer colocando la pinza en un extremo, coincidiendo con la línea de incisión que se ha trazado en la pieza, ejerciendo una presión progresiva hasta que se note que empieza a romperse.

Ir al extremo opuesto y hacer exactamente la misma operación; ejercer una presión progresiva hasta que empiece a romperse.



Se puede realizar el corte de forma manual cuando el trozo de pieza sea lo suficientemente grande para agarrarlo. Una vez tengamos la línea de incisión en el borde de la mesa, ejercer una presión hacia abajo, rápida, contundente y uniforme entre dos personas sobre el trozo que sobresalga. Es muy importante que el trozo de placa que quede encima de la mesa de trabajo esté perfectamente inmovilizada en el momento de corte.

4. LIJADO DE LOS BORDES



Para un acabado óptimo, lijar con una esponja diamantada el borde de la placa.

3. MATERIALES NECESARIOS PARA OTROS CORTES Y ORIFICIOS



Guantes



Gafas de protección



Mascarilla



Taladro + broca



Radial + disco diamantado (Würth Super-Fine)



Punta corona diamantada. Se acopla a la radial

4. OTROS CORTES Y ORIFICIOS

CORTES EN "L"



Marcar el área a cortar.



Se aconseja redondear el ángulo interno realizando previamente un orificio con un taladro y una broca adecuada para porcelánico (refrigerada).



Realizar los cortes necesarios en la pieza con la radial.

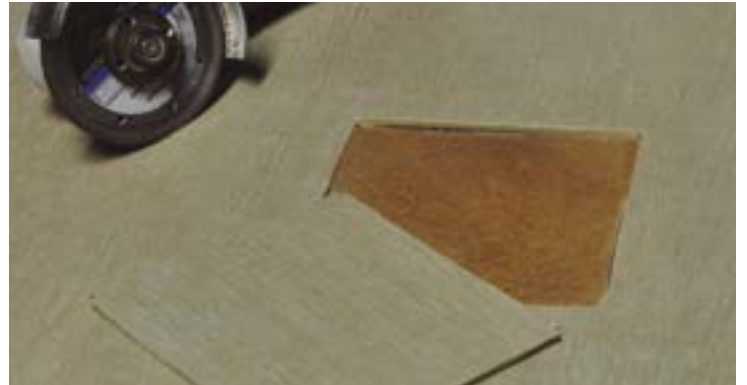


4. OTROS CORTES Y ORIFICIOS

CORTES A ESCUADRA



Se aconseja redondear los ángulos internos realizando previamente un orificio con un taladro y una broca adecuada para porcelánico (refrigerada).



Proceder a hacer el corte de la pieza con la radial. Extraer el trozo de la pieza a eliminar.

4. OTROS CORTES Y ORIFICIOS

ORIFICIOS



Acoplar la punta de corona diamantada en la radial. Para hacer el orificio, marcamos la superficie de corte colocando la cabeza de la corona en un ángulo aproximado de 75° / 80°. Una vez realizado, efectuamos el corte con la corona orientada perpendicularmente a la pieza, refrigerada con agua si fuera necesario según la ficha técnica de la misma.



Extraer el trozo de la pieza a eliminar.

COLOCACIÓN PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO

1. ANTES DE LA COLOCACIÓN

MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Para manipular piezas rectificadas, es necesario respetar las medidas de seguridad de uso, empleando para ello:



Guantes



Gafas



Mascarilla



Aspiradora

CONSIDERACIONES PREVIAS

Comprobación de la superficie donde se va a colocar la pieza

El soporte debe de estar libre de fisuras y ser plano y estable. Eliminaremos los restos de polvo, cal, cemento, suciedad, humedad...

Condiciones ambientales

Temperatura de aplicación del cemento cola: + 5°C a + 35°C.

No aplicar el cemento cola con riesgo de helada o en períodos de máximo calor.

Tampoco aplicar el cemento cola en días lluviosos.

JUNTAS EN LA OPERACIÓN DE ALICATADO EN SUELOS

Juntas planificadas por el ingeniero o arquitecto de la obra:

- Juntas estructurales, detalladas en el proyecto de edificación. Absorben los movimientos de la edificación. Deben respetarse, no cubriéndolas con las piezas.
- Juntas perimetrales. Aislan el pavimento de otras superficies como pared-pared, pared-suelo, cambios de plano, encuentros con materiales de distinta naturaleza...
Deben tener un ancho mínimo de 5 mm / 0,20" y ser continuas. Previenen la acumulación de tensiones que pueden causar levantamiento de embaldosados.
Pueden rellenarse con un material compresible como poliestireno expandido, silicona o quedar ocultas por el rodapié.
- Juntas de partición, dilatación ó intermedias. Permiten las deformaciones provocadas por los cambios de temperatura en las piezas, el adhesivo y el soporte evitando que se acumulen las dilataciones y las contracciones.
El número de juntas debe ser mayor en las superficies en las que se puedan esperar grandes oscilaciones térmicas o vibraciones.

En los suelos que vayan a estar sometidos a tráfico peatonal intenso, rodaje con ruedas duras o arrastre de cargas pesadas, la posición de las juntas debe replantearse de forma que no estén cruzadas en el paso; si esto no es posible, se deben utilizar en las juntas perfiles que tengan los bordes protegidos con metal.

Estas particiones o juntas deben cortar tanto el pavimento como el adhesivo y el mortero de base, y su anchura no debe ser menor de 5 mm. Pueden rellenarse con perfiles o materiales elásticos o con el material de relleno de las juntas de colocación, siempre que haya transcurrido al menos un mes desde la colocación del mortero base.

1. ANTES DE LA COLOCACIÓN

JUNTAS DE COLOCACIÓN, BORDEAN TODAS LAS PIEZAS:

Recomendamos que tengan un mínimo de 2 mm de espesor. Absorben tanto los posibles movimientos de asentamiento de la obra como los márgenes de tolerancia admitidos en cuanto a medida de longitud y anchura de las piezas.

MATERIALES NECESARIOS

- Nivel de burbuja.
- Regla de al menos 2 metros de longitud.
- Material de imprimación y rodillo: la capa de imprimación mejora la adherencia del cemento cola sobre todo en superficies no porosas.

Fabricante	Producto
Mapei	Eco Prim Grip
Kerakoll	Keragrip Eco

- Cemento cola Clase C2. Este tipo de morteros cuentan con un alto contenido de resinas poliméricas y tienen como principal ventaja la elevada elasticidad así como una gran adherencia.
Se utilizará un material de agarre adecuado tanto para el producto como para el soporte destinado. Siempre se deben seguir las instrucciones del fabricante del material de agarre que se va a aplicar.
- Set de autoniveladores para producto de fino espesor. Durante el proceso de fraguado del cemento cola, pueden originarse pequeños desniveles o cejas entre las piezas; para un óptimo acabado y nivelado entre las piezas y en especial en formatos de dimensiones grandes, es obligatoria la colocación de autonivelantes. (Ejemplo: Rubí, Raimondi, Tuscan Levelling System, Planfix Italmond, etc.).
- Crucetas separadoras. La colocación sin juntas es desaconsejable desde cualquier punto de vista técnico. La junta de colocación nunca deberá ser inferior a 2 mm. El espacio resultante se deberá rellenar con material adecuado para tal fin con un color similar al de la pieza. Siempre se deben seguir las instrucciones del fabricante del material de rejuntado que se va a utilizar.
- 2 llanas dentadas, una para la superficie de colocación, de entre 10 mm - 12 mm y otra para la pieza de 3 mm .
- En el caso de grandes formatos, bastidor de aluminio con ventosas para la manipulación de las piezas.
- Radial para corte con disco continuo de diamante (tipo Super-Fine de Würth), con el fin de realizar los cortes oportunos en aquellos rincones o espacios más complicados, como cajas de luz, rejillas de ventilación...

Nunca utilizar un mazo de goma para aplanar las piezas; utilizar en este caso una llana de goma.

2. COLOCACIÓN EN PARED

HABILITACIÓN DE UN LUGAR DE TRABAJO

Buscar un lugar con espacio que no limite la movilidad de las piezas. Preparar una mesa de trabajo estable y plana de dimensiones iguales o más largas que la pieza y comprobar que la superficie de trabajo esté nivelada.



TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE Y MANIPULACIÓN DE LA PIEZA

Se deben eliminar los restos de otros materiales, como residuos de cemento, cal... La superficie debe estar libre de polvo, grasas y humedad. También debe ser estable, estar libre de fisuras y se debe haber comprobado su planaridad.

En el caso de los grandes formatos, humedecer la pieza y las ventosas del bastidor con una esponja y agua para conseguir una mayor adherencia, sobre todo en piezas con relieve. Colocar el bastidor centrado a la pieza y presionar las ventosas con el pie para una mayor adhesión.



2. COLOCACIÓN EN PARED

APLICACIÓN DEL CEMENTO COLA

Para la aplicación del cemento cola es muy importante utilizar la técnica del doble encolado (cemento cola en la pared y cemento cola en la pieza).

Es muy importante distribuir uniformemente el cemento cola por la totalidad de la superficie de la pieza repasando los ángulos y los bordes, utilizando una llana dentada de 3 mm.

En la pared, marcar la zona de colocación de la pieza para ahorrar cemento cola. Distribuir el cemento cola mediante la utilización de una llana dentada con un tamaño de diente de entre 10 mm - 12 mm para distribuir el material cementoso uniformemente por la superficie a alicatar con material iSLIMM.

Tanto en la pared como en la pieza, aplicar el cemento cola siempre en dirección perpendicular al lado largo de la pieza para que el posible aire que pueda quedar debajo pueda escapar. Hay que asegurarse de que la capa de cemento cola tenga siempre el mismo grosor.



2. COLOCACIÓN EN PARED

COLOCACIÓN DE LAS PIEZAS

Una vez se haya aplicado el cemento cola se pueden empezar a colocar las piezas teniendo en cuenta que entre ellas debe guardarse una junta mínima de al menos 2 mm distancia que puede mantenerse con la ayuda de crucetas de separación. Para la colocación de piezas de gran formato utilizar un bastidor con ventosas y dos operarios.

Los autoniveladores y las crucetas se deberán ir colocando entre las piezas, ejerciendo presión sobre los primeros con la pistola suministrada en el set de autoniveladores. En el mercado podemos encontrar varios sistemas tales como Raimondi, Tile Level de Rubí, Tuscan Levelling System, Planfix Italmond, etc. El número de autoniveladores a utilizar en cada lado de la pieza dependerá del tamaño de la misma. Con este tipo de separadores la colocación es más fácil y rápida consiguiendo una perfecta planaridad entre unas piezas y otras.

Tras la colocación, golpear para eliminar posibles burbujas de aire producidas en el cemento cola.

Por último, comprobar, con la ayuda de un nivel de burbuja, que las piezas están bien niveladas y dejar secar siguiendo las instrucciones del fabricante.



2. COLOCACIÓN EN PARED

REJUNTADO

Una vez respetado el tiempo de secado, hay que asegurarse de que las juntas están limpias antes de colocar el material de rejuntado. Una vez hecho esto, rejuntar el material con un producto adecuado para tal fin y de un color similar al de la pieza.



LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE

Se deberán respetar los tiempos de secado indicados por el fabricante antes de proceder a la limpieza de las piezas de los restos de material de rejuntado. Esta limpieza se realizará con la ayuda de una esponja húmeda.



3. COLOCACIÓN EN SUELO

HABILITACIÓN DE UN LUGAR DE TRABAJO

Buscar un lugar con espacio que no limite la movilidad de las piezas. Preparar una mesa de trabajo estable y plana de dimensiones igual o más larga que la pieza y comprobar que la superficie de trabajo esté nivelada.



TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE DONDE SE VA A COLOCAR LA PIEZA

Hay muchos tipos de soporte: hormigón, tabique tradicional, revestimiento cerámico ya existente, piedra natural, madera,... para cada uno hay unas recomendaciones y un tipo de adhesivo adecuado.

El soporte debe de estar libre de fisuras y ser plano y estable. Eliminaremos los restos de polvo, cal, cemento, suciedad, humedad...

Mediante la utilización de un nivel de burbuja o similar, comprobaremos la planaridad del soporte. En el caso de ser necesario, deberemos nivelar el suelo con un producto adecuado para tal fin.

Es recomendable tanto en superficies a embaldosar nuevas como existentes colocar una capa de imprimación con la ayuda de un rodillo.



3. COLOCACIÓN EN SUELO

MANIPULACIÓN DE LA PIEZA

En el caso de los grandes formatos, humedecer la pieza y las ventosas del bastidor con una esponja y agua para conseguir una mayor adherencia, sobre todo en piezas con relieve. Colocar el bastidor centrado a la pieza y presionar las ventosas con el pie para una mayor adhesión.



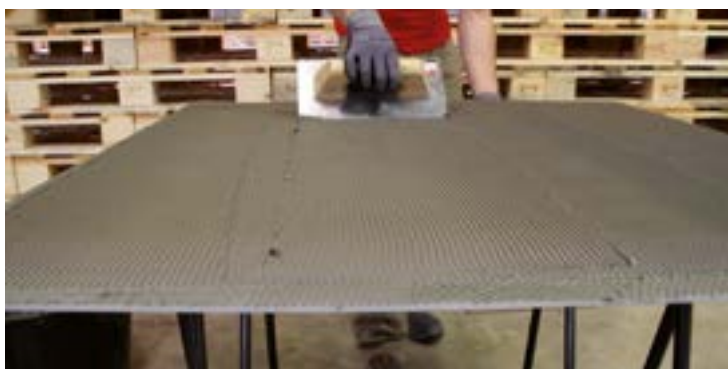
APLICACIÓN DEL CEMENTO COLA

Para la aplicación del cemento cola es muy importante utilizar la técnica del doble encolado (cemento cola en el suelo y cemento cola en la pieza).

Es muy importante distribuir uniformemente el cemento cola por la totalidad de la superficie de la pieza repasando los ángulos y los bordes, utilizando una llana dentada de 3 mm.

En el suelo, marcar la zona de colocación de la pieza para ahorrar cemento cola. Distribuir el cemento cola mediante la utilización de una llana dentada con un tamaño de diente de entre 10 mm - 12 mm para distribuir el material cementoso uniformemente por la superficie a alicatar con material iSLIMM.

Tanto en el suelo como en la pieza, aplicar el cemento cola siempre en dirección perpendicular al lado largo de la pieza para que el posible aire que pueda quedar debajo pueda escapar. El espesor final del cemento cola una vez colocadas las piezas será de aproximadamente 3 / 4 mm.



3. COLOCACIÓN EN SUELO

COLOCACIÓN DE LAS PIEZAS

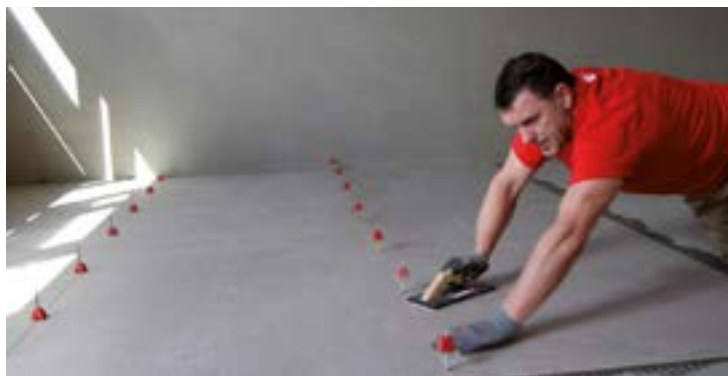
Una vez se haya aplicado el cemento cola se pueden empezar a colocar las piezas teniendo en cuenta que entre ellas debe guardarse una junta mínima de al menos 2 mm, distancia que puede mantenerse con la ayuda de crucetas de separación. Para la colocación de piezas de gran formato utilizar un bastidor con ventosas y dos operarios.

Tras la colocación, golpear para eliminar posibles burbujas de aire producidas en el cemento cola.

Los autoniveladores y las crucetas se deberán ir colocando entre las piezas, ejerciendo presión sobre los primeros con la pistola suministrada en el set de autoniveladores. En el mercado podemos encontrar varios sistemas tales como Raimondi, Tile Level de Rubí, Tuscan Levelling System, Planfix Italmond, etc. El número de autoniveladores a utilizar en cada lado de la pieza dependerá del tamaño de la misma. Con este tipo de separadores la colocación es más fácil y rápida consiguiendo una perfecta planaridad entre unas piezas y otras.

Por último, comprobar, con la ayuda de un nivel de burbuja, que las piezas están bien niveladas y dejar secar siguiendo las instrucciones del fabricante. No pisar el material colocado durante el tiempo de secado.

Una vez pasado el tiempo de secado, eliminar los autoniveladores con la ayuda de la pistola suministrada en el set de autoniveladores.



3. COLOCACIÓN EN SUELO

REJUNTADO

Una vez respetado el tiempo de secado, hay que asegurarse de que las juntas están limpias antes de colocar el material de rejuntado. Una vez hecho esto, rejuntar el material con un producto adecuado para tal fin y de un color similar al de la pieza.

NOTA IMPORTANTE:

Para rejuntar el producto **pulido** no deben elegirse productos coloreados con “negro de humo” por su composición a base de carbón micronizado ya que éste penetra en los microporos superficiales y es muy difícil su eliminación.

LIMPIEZA

Para más información sobre la limpieza del material de INALCO, consulte nuestra guía de limpieza en www.inalco.es

INFORMACIÓN TÉCNICA

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS


iSLIMM de INALCO es un producto ecológico, no tóxico y respetuoso con el medioambiente, que cumple la legislación Europea según el vigente reglamento (UE) N° 305 del PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO y las normas específicas.

Todos los productos de primera calidad fabricados por INALCO cumplen e incluso superan las normas ISO 13006 y EN 14411.

INALCO dispone, además, de un sistema interno de Control de Calidad en todo el proceso de producción y almacenamiento.



1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMA ACABADOS NATURAL Y ABUJARDADO

Características técnicas según normas ISO 13006 / GRUPO BIa UNE - EN 14411 / GRUPO BIa		Norma de referencia	Valor requerido	Valor medio obtenido	
Características físicas	Absorción de agua	EN-ISO 10545-3	≤ 0,5 %	≤ 0,2 %	
	Fuerza de rotura	 Grosor tradicional	EN-ISO 10545-4	≥ 700 N	Supera el valor requerido
				≥ 1300 N	
	Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm ²	Supera el valor requerido	
	Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm ³	≤ 135 mm ³	
	Dilatación térmica lineal	EN-ISO 10545-8	Método disponible	≤ 9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
	Resistencia al choque térmico	EN-ISO 10545-9	Método disponible	Resiste	
	Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Exigida	Resiste	
Características químicas	Resistencia a productos domésticos de limpieza y aditivos de piscina	EN-ISO 10545-13	Mín. B	Resiste (A)	
	Resistencia a ácidos y bases en baja concentración	EN-ISO 10545-13	Indicada por el fabricante	Resiste (LA)	
	Resistencia a las manchas	EN-ISO 10545-14	Mín. Clase 3	Clase 5	
Características dimensionales / Desviación admisible respecto de la dimensión de fabricación	Longitud y anchura	EN-ISO 10545-2	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	
	Grosor	EN-ISO 10545-2	± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 % / ± 0,5 mm	
	Rectitud de los lados	EN-ISO 10545-2	± 0,5 % / ± 1,5 mm	± 0,5 % / ± 1,5 mm	
	Ortogonalidad	EN-ISO 10545-2	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	
	Planaridad	EN-ISO 10545-2	± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm	

* Resultados obtenidos sobre las muestras ensayadas.

2. PRUEBAS Y ENSAYOS REALIZADOS SOBRE iSLIMM

RESISTENCIA ABSORCIÓN DE AGUA [EN-ISO 10545-3]

Determina la capacidad de absorción de agua del producto (0,1%).

5	4	3	2	1
max				min

RESISTENCIA A MANCHAS [EN-ISO 10545-14]

La prueba determina la tendencia de la superficie a retener las manchas.

A	B	C	NATURAL, ABUJARDADO Y ARENADO
max		min	

A	B	C	PULIDO
max		min	

RESISTENCIA QUÍMICA [EN-ISO 10545-13]

La superficie no se ve afectada tras aplicar diferentes productos, disolventes, lejías...

A	B	C	NATURAL, ABUJARDADO Y ARENADO
max		min	

A	B	C	PULIDO
max		min	

RESISTENCIA A LA LUZ [DIN 51094]

Se expone una pieza durante 30 días a una potencia luminica de 400 W, sin que haya ningún cambio de color o desgaste en su superficie.

5	4	3	2	1
max				min

RESISTENCIA AL CALOR [EN-ISO 10545-9]

No se quema ni se altera cuando se somete la pieza a 10 ciclos desde 15°C a 145°C de temperatura.

5	4	3	2	1
max				min

RESISTENCIA A LA HELADA [EN-ISO 10545-12]

Se somete una pieza a más de 100 ciclos entre +5°C y -5°C de temperatura sin que la misma se vea afectada.

5	4	3	2	1
max				min

RESISTENCIA AL CONTRASTE DE TEMPERATURA

Sobre una pieza con una temperatura de 15°C se apoya un recipiente metálico a 200°C sin que ésta sufra desperfectos.

5	4	3	2	1
max				min

$$\text{min} = \frac{\text{baja resistencia al test}}{\text{Resultado medio}}$$

$$\text{max} = \frac{\text{alta resistencia al test}}{\text{Resultado óptimo}}$$

LIMPIEZA

1. LIMPIEZA DE RESTOS CEMENTOSOS

Al finalizar las operaciones de colocación y rejuntado de las piezas, la superficie de las mismas presenta una película opaca ocasionada por acumulaciones y restos de cemento que enmascaran el aspecto real. Es fundamental realizar una adecuada limpieza para eliminar residuos de junta y en general suciedad de la obra. Para esta operación es recomendable el empleo de un detergente de acción ligeramente ácida que no despida humos tóxicos y respete las juntas, el material y el entorno, como AKEMI Acid Cleaner o Deterdek de Fila.

En cualquier caso, los pasos a seguir son:

- Antes de empezar a limpiar, esperar a que el cemento de las juntas esté totalmente fraguado, el fabricante del mismo especifica el tiempo requerido.
- Humedecer previamente la superficie con agua limpia.
- Se diluye en agua el producto de limpieza en proporción 1:5 ó 1:10 en función de la cantidad de suciedad. Extender la dilución abundantemente sobre la superficie con la fregona y dejar actuar durante diez minutos.
- Aclarar varias veces con abundante cantidad de agua limpia para recoger los residuos producidos.
- Si los restos de suciedad (cemento) están muy secos ó hay mucha cantidad, repetir estos pasos las veces que sea necesario frotando con la ayuda de un cepillo de fibras de plástico para potenciar la acción del producto.

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

2. LIMPIEZA COTIDIANA

iSLIMM es una superficie no porosa, por lo que resulta muy fácil de limpiar.

Para eliminar el polvo ambiental, lo más adecuado es pasar una fregona. No se recomienda la utilización de productos cerosos, abrillantadores, ni que contengan ácidos fuertes, como fluorhídrico, sulfúrico, etc.

Para un buen mantenimiento se aconseja el empleo de un detergente de acción ligeramente ácida. Utilizar una pequeña cantidad diluida en el agua de limpieza.

No realizar la limpieza de las superficies con estropajos metálicos y abrasivos.

En caso de que fuese necesario realizar una limpieza en profundidad, pasado el tiempo y después de su uso continuo, proceder como en la primera limpieza después de obra.



3. LIMPIEZA DE MANCHAS ESPECÍFICAS

SUPERFICIES NATURALES, ABUJARDADAS Y ARENADAS

Limpiar las manchas inmediatamente después de haber sido producidas, evitando que se resequen. Antes de aplicar cualquier tipo de producto en la superficie, probar en una zona poco visible o en una pieza no colocada entre 4 y 5 minutos y aclarar con agua para comprobar que no sufre alteraciones de brillo ni color.

Algunos productos comerciales válidos para limpiar las superficies MDI iSLIMM son los disolventes, los desengrasantes y el amoníaco. Se aconseja no utilizar productos con un PH superior a 11 o inferior a 4.

TIPO DE MANCHA	PRIMER PASO	SEGUNDO PASO TIPO DE DETERGENTE*	EJEMPLOS DE DETERGENTES**
Cemento, lápiz, cal del agua, rayas metales	Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Ácido	AKEMI Acid Cleaner, FILA Deterdek, desincrustante de cementos comercial
Residuos de juntas epoxi		Ácido	AKEMI Eliminación de epoxi, Fila CR10, detergente desengrasante
Grasas, comidas, goma, tintes, rotulador, sangre, nicotina, orina, vómito, etc.		Ácido Disolvente	AKEMI Limpieza Básica, AKEMI Intensive Cleaner, Fila PS/87
Pintadas de grafitis, barniz, pintura		Disolvente	AKEMI Eliminación Graffiti, Fila NoPaint Star, disolvente comercial
Café, té, zumos, refrescos		Alcalino Oxidante	AKEMI Anti-Musgo y Algas POWER, Fila SR/95
Cera de velas o de reparación de arañazos, resinas árboles, residuos cinta adhesiva		Disolvente	AKEMI Disolvente, AKEMI AFIN Acryclean, Filasolv, disolvente comercial
Silicona		Acetona	AKEMI AFIN Acryclean, Fila Zero Sil, acetona
Juntas sucias, productos de cuidado a base de cera		Ácido	AKEMI Limpieza Intensiva, Fuganet
Óxido		Ácido	AKEMI Desoxidación
Manchas causadas por plantas, hojas, flores / Tinta		Alcalino Disolvente	AKEMI Anti-Musgo y Algas POWER
Spray para el cabello, betún para zapatos		Alcalino	AKEMI AFIN Acryclean
Hollín	Aspirar con una aspiradora	Ácido	AKEMI Limpieza Básica

* Detergente Ácido: desincrustante, quitacemento, decapantes, etc.
 Detergente Alcalino: Productos de limpieza de carácter básico: desengrasante, amoníaco, etc.
 Disolvente: Aguarrás, acetona, alcohol, disolvente universal, etc.
 Detergente Oxidante: Lejía diluida, agua oxigenada, etc.

** Para más información, visite www.akemi.com / www.filasolutions.com

3. LIMPIEZA DE MANCHAS ESPECÍFICAS

SUPERFICIES PULIDAS

Como en las superficies naturales y abujardadas, limpiar las manchas inmediatamente después de haber sido producidas, evitando que se resequen.

Limpiar con un paño húmedo con agua y jabón y secar con un paño absorbente. Si aún así la mancha persiste, se recomienda humedecerla con agua caliente, dejar actuar y secar con un paño limpio y seco.

Para la limpieza de superficies con acabado pulido, se debe tener en cuenta que su resistencia química es inferior a la de otros acabados, por lo que algunas sustancias pueden afectar a su apariencia inicial.

Algunos productos válidos para limpiar superficies pulidas son los disolventes, los desengrasantes y el amoníaco. Antes de aplicar cualquier tipo de producto en la superficie, probar en una zona poco visible o en una pieza no colocada, dejar actuar entre 4 y 5 minutos y aclarar con abundante agua para comprobar que no sufre alteraciones de brillo ni color.

Los elementos de limpieza que se deben evitar son los limpiadores y las esponjas abrasivas, el FERROKIT, el ácido fluorhídrico y otros ácidos concentrados, la lejía y los productos con un pH superior a 11 o inferior a 4.

INALCO recomienda utilizar utensilios de limpieza aptos para menaje de cristal (AKEMI limpieza de vidrios y plásticos / AKEMI Techno Ceramic Daily Cleaner).

FICHA DE SEGURIDAD

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO Y LA EMPRESA

Nombre del producto:

iSLIMM

Usos aconsejados:

Colocación como pavimento y revestimiento tanto en interior como en exterior

Nombre de la empresa:

INALCO (Industrias Alcorenses Confederadas S.A.)

Tfno. (+34) 964368000

www.inalco.es

C/ San Salvador, 54, 12110 - Alcora (Castellón - España)

Teléfono de emergencias:

Servicio Médico de Información Toxicológica (+34) 91 562 04 20.



2. IDENTIFICACIÓN DE LOS PRODUCTOS

Clasificación del producto:

El producto no está clasificado como peligroso según el Reglamento (UE) N° 1272.

Identificación de peligros:

El producto es inerte y en su uso normal no supone ningún peligro para la salud ni el medio ambiente.

Durante el proceso de corte y pulido se puede liberar polvo con partículas en suspensión de sílice cristalina (SiO₂) en fracción respirable.

Otros peligros:

No existen peligros asociados al producto. Se aconseja realizar las operaciones de mecanizado en un lugar ventilado o mediante refrigeración en agua debido a su contenido en sílice cristalina respirable.

3. COMPOSICIÓN / INFORMACIÓN DE LOS COMPONENTES

Caracterización química: mezcla

Sustancia	CAS	EINECS	Concentración
Sílice Cristalina	14808-60-7	238-878-4	10 - 15 %

4. PRIMEROS AUXILIOS

El material en su forma acabada no requiere medidas preventivas especiales. Durante las operaciones de corte, pulido, rectificado o perforado, se deben tomar medidas preventivas frente al polvo de sílice.

Inhalación: alejar de la exposición y respirar aire fresco. Consultar ayuda médica en caso de malestar.

Contacto con los ojos: lavar con agua abundante durante varios minutos.

Contacto con la piel: el polvo no es irritante para la piel. Lavar con agua y jabón.

Ingestión: no aplica.

5. MEDIDAS DE LUCHA CONTRA INCENDIOS

Medios de extinción: el producto no es inflamable ni combustible. En caso de producirse un incendio en las inmediaciones no se recomienda ninguna restricción en cuanto a los medios de extinción a utilizar.

Peligros específicos de la mezcla: no existe peligro alguno derivado de la composición del producto frente al fuego.

Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios: no existen recomendaciones especiales.

6. MEDIDAS EN CASO DE VERTIDO ACCIDENTAL

Precauciones personales: no aplica.

Precauciones relativas al medio ambiente: no requiere ningún tipo de medidas singulares.

Método de limpieza: no aplica.

7. MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Precauciones para una manipulación segura: el producto requiere manipulación especial mediante sistemas de ventosas y especiales precauciones en el manejo manual. Se deben utilizar guantes anti-corte para evitar las lesiones accidentales por rotura de pieza, calzado y gafas de seguridad por proyecciones de partículas en el mecanizado o corte. Prever los posibles sobreesfuerzos en su manejo manual.

Almacenamiento: no son necesarias medidas especiales de almacenamiento excepto su protección ante impactos que puedan ocasionar rotura del material. Es conveniente mantener en su embalaje original hasta su utilización.

8.CONTROLES DE EXPOSICIÓN / PROTECCIÓN PERSONAL

Parámetros de control: debido a la posibilidad de polvo creado en la fase de corte o pulido, se recomienda la realización de estas fases con métodos en húmedo.

La normativa referente a los valores de exposición a sílice cristalina viene determinada por la directiva 2000/39/CE y el R.D. 374 que nos remite a los valores publicados por el INSHT.

VALORES LÍMITES DE EXPOSICIÓN DIARIA (VLE-ED)		
Sustancia	N. CAS	VLE - ED
Sílice Cristalina	14808-60-7	0,05 mg / m ³ (*)
Polvo fracción respirable		3 mg / m ³ (*)

(*) Valores límite aplicados en España. Consultar los valores reglamentados en cada país.

Controles de exposición: La exposición al polvo creado en los procesos de mecanizado (corte o pulido) debe ser controlada y minimizada. El control a la exposición debe realizarse mediante medidas técnicas de protección colectivas e individuales.

Minimizar la generación de polvo utilizando sistemas de ventilación forzada y sistemas de aporte de agua. Evitar el uso de aire comprimido y realizar un constante filtrado del aire.

Protección personal:



Protección respiratoria:

Usar protectores respiratorios contra partículas tipo P3 (EN-143).



Protección ocular:

Uso de gafas de protección ante proyección de partículas.



Protección de las manos:

Uso de guantes de protección mecánica para evitar cortes accidentales por rotura de piezas.

Protección cutánea:

No es necesario uso de protección cutánea.

9. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Aspecto:	Sólido
Olor:	Inodoro
Color:	Según gama comercial
PH:	No aplica
Densidad:	2390 – 2410 Kg / m ³
Hidrosolubilidad:	Insoluble
Punto de ebullición:	No aplica
Punto de ignición:	No aplica
Información adicional:	No se conocen datos relevantes

10. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

Reactividad:	No aplica
Estabilidad química:	Estable
Posibilidad de reacciones peligrosas:	No se conocen
Condiciones que deben evitarse:	Formación de polvo en el mecanizado
Materiales incompatibles:	Evitar el contacto con ácidos fuertes durante tiempo prolongado
Productos de descomposición peligrosos:	No se conocen

11. INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

El polvo generado en los procesos de mecanizado, corte y pulido contiene partículas en suspensión de sílice libre. La exposición prolongada a la sílice cristalina respirable (SiO₂), puede causar fibrosis pulmonar y silicosis.

Los síntomas se manifiestan mediante una pérdida apreciable de la capacidad pulmonar.

12. INFORMACIÓN ECOLÓGICA

El producto no presenta ningún tipo de ecotoxicidad ni elimina materiales que puedan presentar algún peligro para el medio ambiente.

13. CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA ELIMINACIÓN

Tomando como referencia la normativa vigente: Directiva Europea 91/156/CEE, Ley 10/98 de residuos, Real Decreto 1481 de eliminación de residuos.

Los residuos generados por el material iSLIMM puede eliminarse a través de gestor autorizado. Se recomienda la eliminación de los envases de cartón, papel y madera a través de procesos de reciclado mediante gestores autorizados.

14. INFORMACIONES RELATIVAS AL TRANSPORTE

Transporte terrestre (ADR/RID):	No restringido
Transporte marítimo (IMDG):	No restringido
Transporte aéreo (ICAO/IATA):	No restringido

15. INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

La presente Hoja de Datos de Seguridad (MSDS), se ha redactado siguiendo las directrices del Reglamento CLP CE 1272.

16. OTRAS INFORMACIONES

Sistema de calificación de riesgo NFPA 704.



Riesgo – Salud :	0
Inflamabilidad:	0
Reactividad:	0

El producto no debe utilizarse para fines distintos a los especificados por el fabricante.



INDUSTRIAS ALCORENSES CONFEDERADAS S.A.

C/ San Salvador, 54

12110, Alcora, Castellón (España)

(+34) 964 368 000

www.inalco.es www.inalcotrends.com



Fecha edición: Abril 2021