

**Техническая информация и рекомендации по  
обработке  
широкоформатной керамики THE TOP Marazzi**



Официальный дистрибьютор керамики  
THE TOP в России – компания Плитарт



## СОДЕРЖАНИЕ

Особенности производственного цикла керамических плит THE TOP	3
Преимущества	3
Технические характеристики	4
Форматы плит	5
Обработка поверхности плит THE TOP	6
Хранение и перевозка	6
Проектирование столешниц	7
Резка	10
Обработка столешниц	17
Чистка и уход	25
Другие применения THE TOP	29

## Особенности производственного цикла керамических плит THE TOP

### 1. Минимальное внутреннее напряжение

Производственный цикл состоит из нескольких этапов: формование и вибропрессование сырья, сушка, обжиг, охлаждение, полировка.

Ключевой процесс при производстве кварцевых плит – это спекание, и он организован таким образом, что на выходе плиты THE TOP имеют минимальное внутреннее напряжение.

### 2. Технология полировки и поверхность плит

Полировка – второе из самых главных конкурентных преимуществ плит THE TOP. В отличие от большинства производителей керамических плит, в Marazzi не используют химическую полировку, из-за которой керамика становится ломкой и неудобной при обработке.

### 3. Глубина цвета и качество исполнения декора

Плиты THE TOP состоят из разных слоев. Прессованная плита всегда имеет ту же самую тональность, что и напечатанная поверхность. Таким образом, после того, как плита будет разрезана, отполирована или скошена, цвет будет непрерывным.

Рисунок и цвет плит THE TOP всегда будет четким и ярким, т.к. при производстве используются красители и печатная аппаратура высокого качества, а после производства керамики осуществляется проверка цвета.

## Преимущества

						
Морозостойкость	Стойкость к истиранию	Твердость	Не впитывающая	Ударопрочность	Огнестойкость	Стойкость к плесени
						
Не деформируется	Стойкость к бытовой химии	Стойкость к кислотам	Простота в уходе	Экологичность	Не выцветает	Стойкость к образованию пятен

## Технические характеристики

Параметр	Толщина плит, мм	Метод испытания	Единица измерения	Средние типичные значения	Предусмотренные предельные значения
<b>Водопоглощение</b>	12, 20	ISO 10545-3	%	≤ 0,1	≤ 0,5
<b>Толщина</b>	12, 20	ISO 10545-2	mm	12/20 mm	± 0,5 mm
<b>Размеры (необрезной материал)</b>			mm	3240x1620	N ≥ 15 mm
<b>Максимальный полезный размер</b>			mm	3200x1600	
<b>Плоскостность</b>			mm		± 2 mm
<b>Внешний вид</b>			mm		≥ 95%
<b>Прочность на изгиб</b>	12	ISO 10545-4	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35	
	20			≥ 45	
<b>Предел прочности</b>	12		N	≥ 1300	
	20			≥ 11000	
<b>Ударопрочность</b>	12, 20	ISO 10545-5		0,85	
<b>Устойчивость к глубокому истиранию</b>	12, 20	ISO 10545-6	mm <sup>3</sup>	120-150	≤ 175
<b>Морозостойкость</b>	12, 20	ISO 10545-12		соответствует	
<b>Стойкость к тепловым перепадам</b>	12, 20	ISO 10545-9		соответствует	

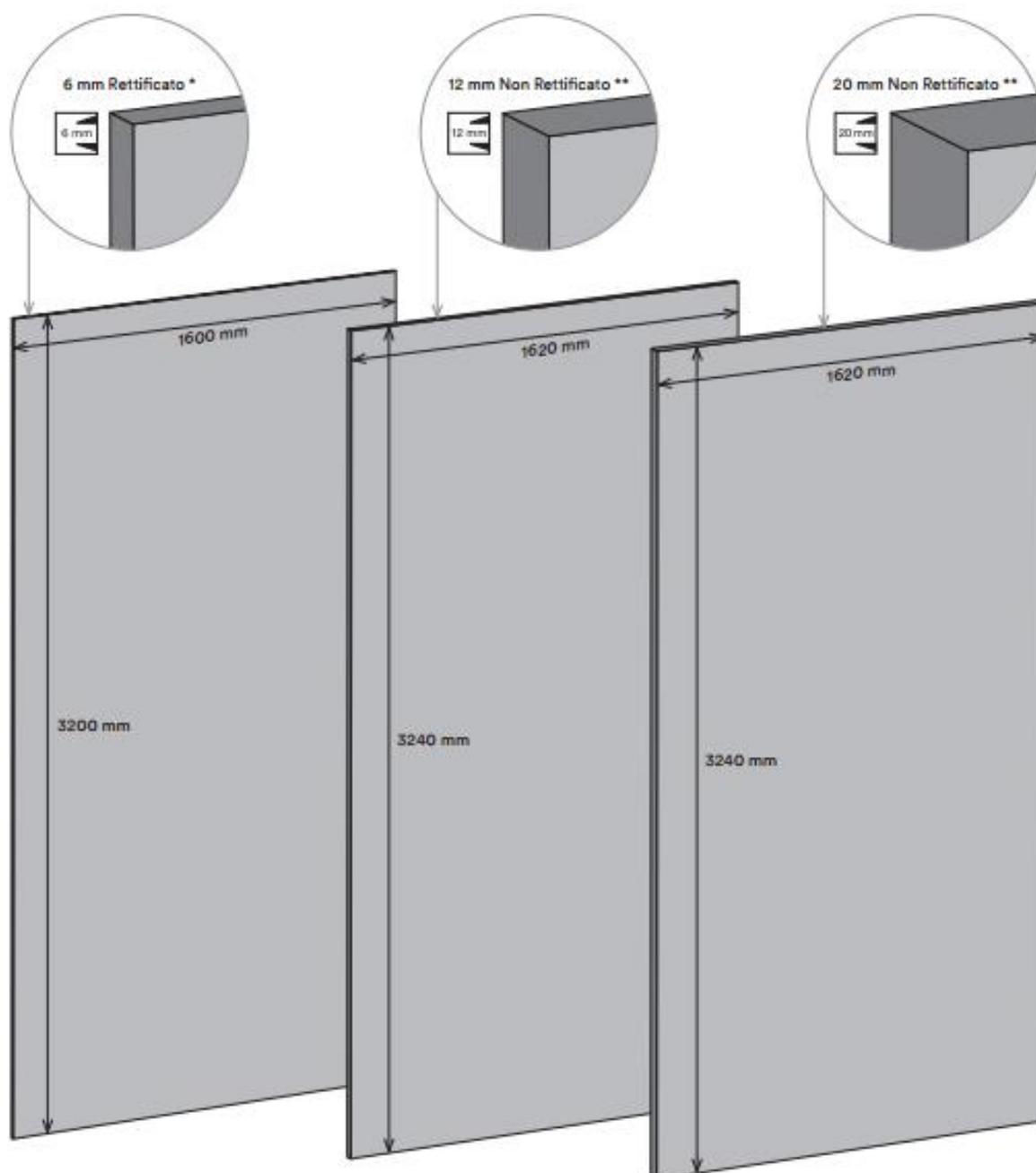
## Форматы плит

Коллекция THE TOP – это широкоформатные керамические плиты Marazzi, которые специально разработаны и предназначены для изготовления столешниц, фартуков в оформлении кухонь, столов, створок и прочей отделки интерьера.

Формат и размеры плит:

- ✓ 320\*160 см в толщине 6 мм;
- ✓ 324\*162 см в толщине 12 и 20 мм.

### Размеры плит



## Обработка поверхности плит THE TOP

Тип обработки поверхности различается в зависимости от фактуры материала, послужившего источником вдохновения:

Фактура материала	Тип обработки поверхности
<b>Мраморная коллекция</b>	Satin, Lux
<b>Монохромная коллекция</b>	Satin, Lux
<b>Коллекция под камень</b>	Matt Natural, Satin, Fiammato
<b>Коллекция под бетон</b>	Matt Natural
<b>Коллекция «металл»</b>	Metal
<b>Коллекция под дерево</b>	Satin

Допускается отклонение в 1,5 см на стыковке рисунков на смежных плитах, и оно считается особенностью изделия.

## Хранение и перевозка

Для хранения и транспортировки рекомендуется использовать специальные подставки - пирамиды:



На одной подставке желательно упаковывать лишь один тип формата плит. В случае необходимости можно также упаковывать разные типы форматов, но при условии, что они являются модульными, форматы больших размеров располагаются внизу и предотвращено смещение материала внутри упаковки.

Логистические параметры плит:

20 мм	12 мм
Площадь плиты: 5,25 кв.м. (162x324 см)	Площадь плиты: 5,25 кв.м. (162x324 см)
Вес плиты: 260 кг	Вес плиты: 152 кг

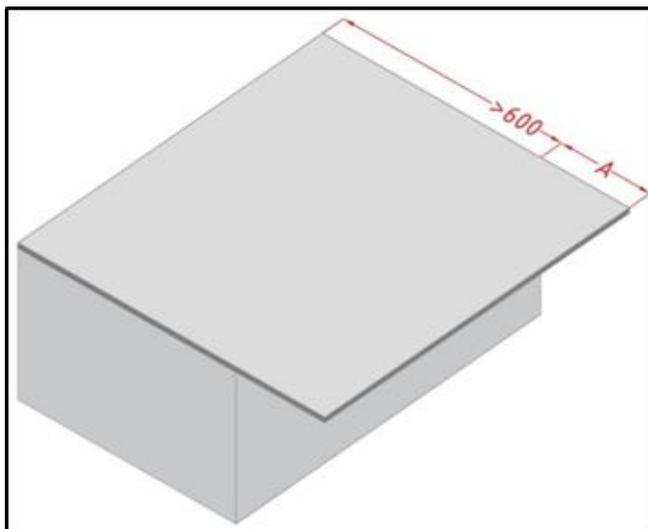
## Проектирование столешниц

### Требования к разработке свесов с учётом статической нагрузки 100 кг

#### I. При глубине основания 600 мм и более.

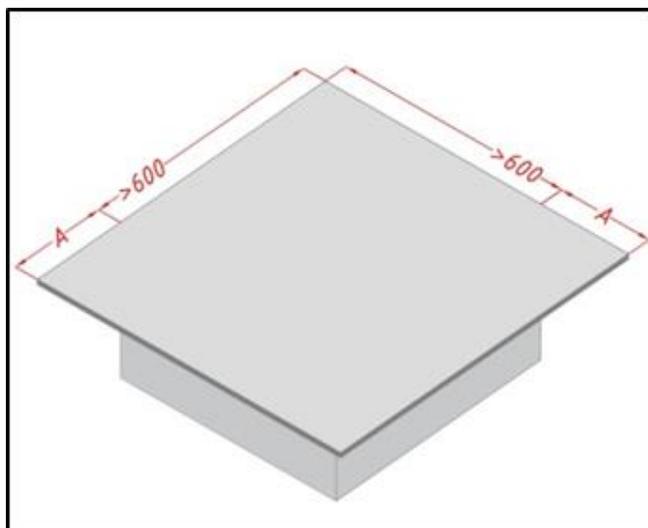
1. Столешница со свесом без опоры на одну сторону

Толщина материала	A
12	200
20	300
40 и более	300



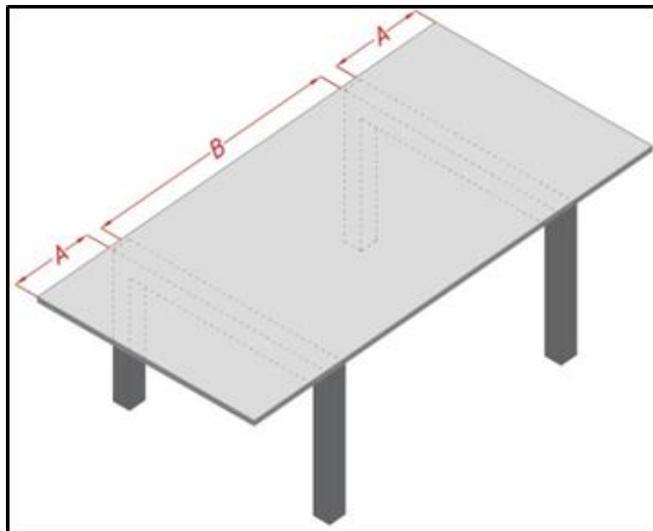
2. Столешница со свесом без опоры на несколько сторон

Толщина материала	A
12	200
20	300
40 и более	300



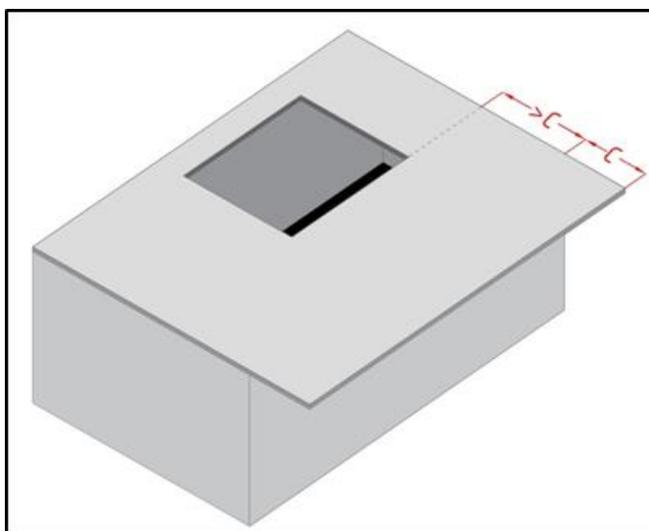
## 3. Столешница со свесом и опорами

Толщина материала	А	В
12	200	600
20	300	600
40	300	700



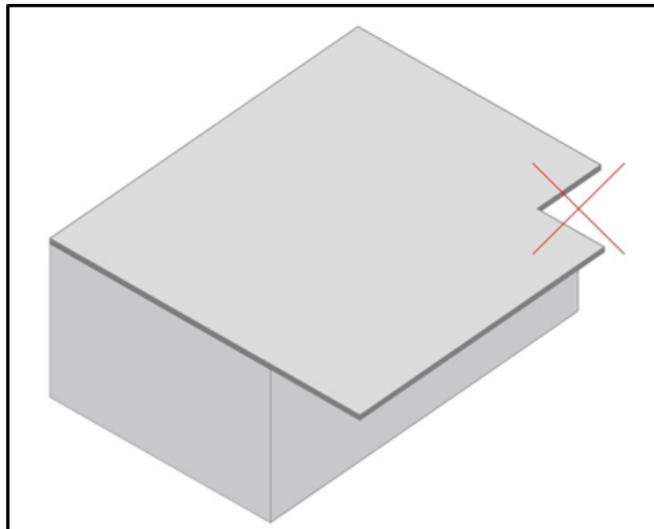
## 4. Столешница с вырезом и свесом без опоры

Толщина материала	С
12	100
20	220
40 и более	220



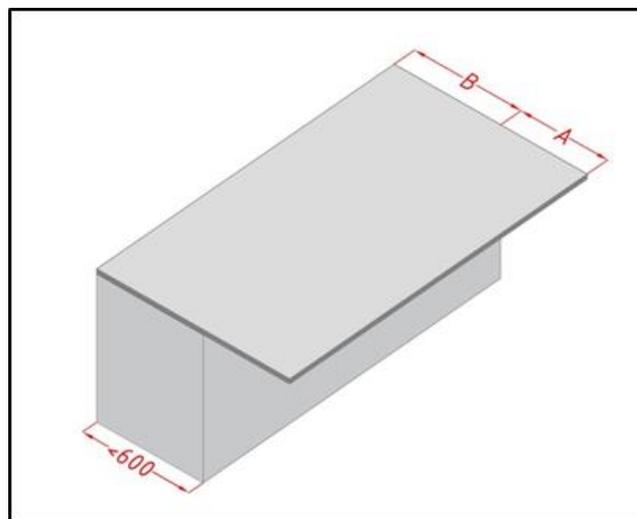
5. Столешница с внутренним углом и свесом без опоры на несколько сторон

Данная конфигурация не допустима!



- II. При глубине основания менее 600 мм

$$A \leq \frac{1}{2}B$$

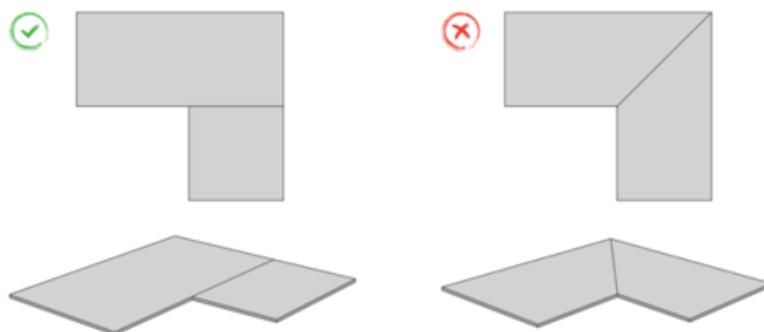


### III. Г-образные столешницы

В случае изготовления Г-образных столешниц рекомендуется использовать прямолинейные формы для стыковки плит.

Кроме того, для установки столешницы не рекомендуется использовать диагональные соединения.

В том случае, если совмещаемые плиты имеют отделку с разным направлением, рекомендуется провести тщательную проверку частей, чтобы обеспечить их наибольшую совместимость.

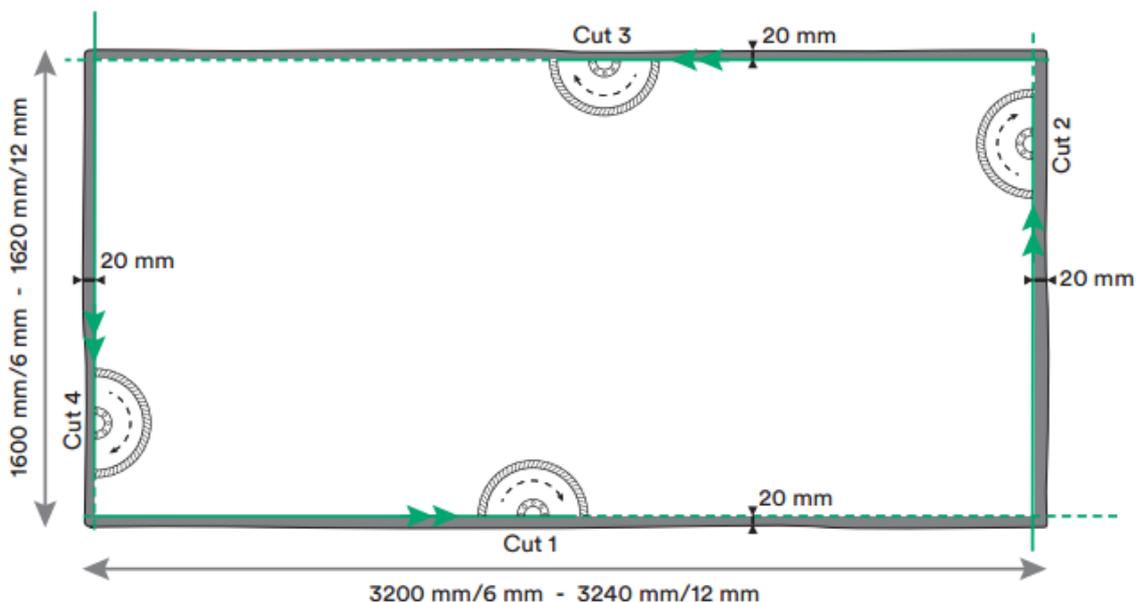


## Резка

Операции прямой и фасонной резки, а также изготовление вырезов или отверстий в плитках THE TOP могут выполняться на специализированных центрах при помощи дисковой резки, ЧПУ, гидрорезки и другого имеющегося профессионального оборудования.

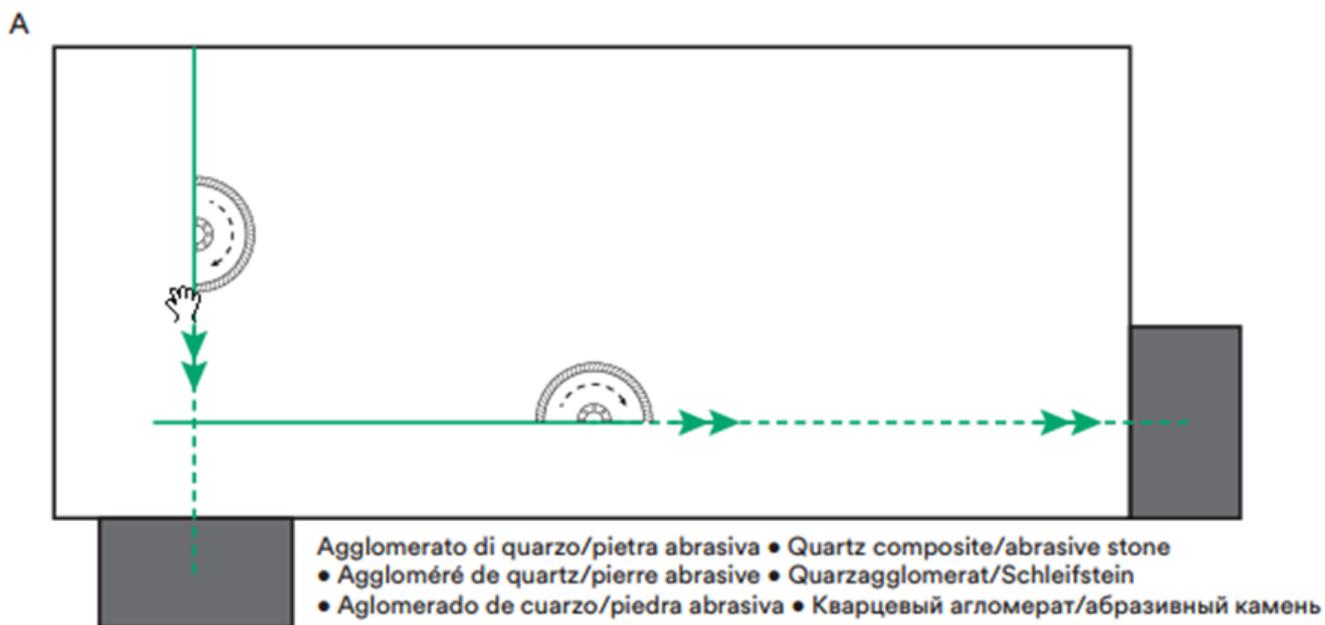
### 1. Дисковая резка на мостовом фрезерном станке

Перед выполнением любых действий рекомендуется обработать плиту (снять напряжения с 4 сторон) по всему периметру, рассчитывая расстояние от кромки, которое должно увеличиваться в зависимости от толщины. После обработки 4 сторон последующее направление резки будет совершенно свободным. Направление резки должно всегда совпадать с направлением вращения дисков.

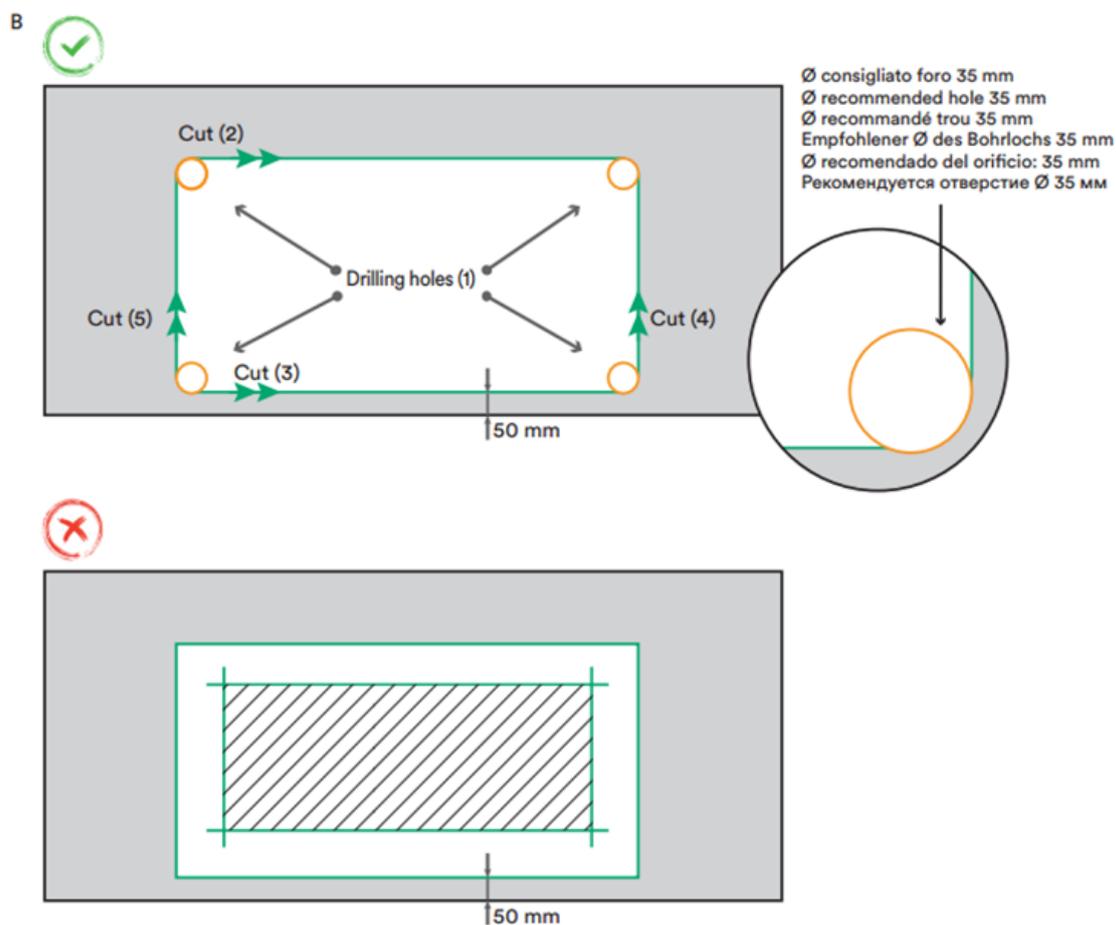


#### Рекомендации по распилу:

1. Перед выполнением любой обработки необходимо снять напряжение плиты с 4 сторон.
2. Убедитесь, что стол фрезы устойчивый и ровный. Если это не так, то для снижения вибрации и для наибольшей эффективности резки рекомендуется поместить под плиту коврик из технической резины высокой плотности.
3. При обработке мостовой фрезой, для предотвращения перегрева диска, что может повлиять на качество работы, рекомендуется в ходе процесса орошать место резки большим количеством воды, направляя струю навстречу и по бокам относительно накладки диска и удерживая ее рядом с местом резки.
4. Рекомендуется уменьшать в 2 раза скорость резки в начале и в конце. Если выполняется резка маленьких деталей, то рекомендуется закрепить их специальными средствами, чтобы они не двигались.
5. Выбор дисков должен осуществляться с учетом типа материала (керамогранит), его толщины, угла наклона и станка.
6. В конце линии резки, чтобы уменьшить отклонения диска и, как следствие, образование сколов, рекомендуется положить кусок кварцевого агломерата или абразивного камня (схема **A** на странице 12).



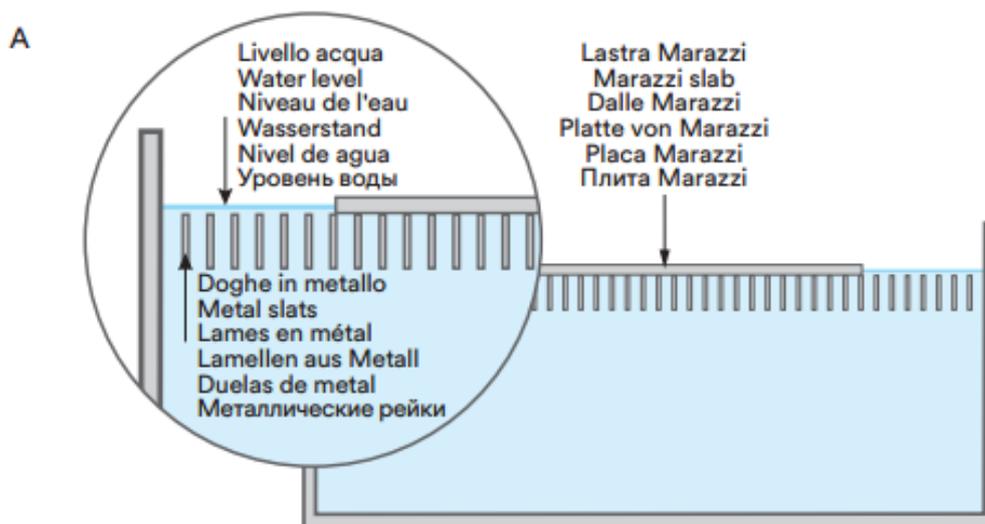
Производство вырезов: рекомендуется выполнить сначала 4 отверстия, затем резку диском по касательной отверстий, не выходя за них (схема **B** – резка диском под мойку).



## 2. Обработка на гидроабразивном станке

### Подготовка к обработке:

1. Рекомендуется настроить параметры обработки, учитывая тип материала (керамогранит), его толщину и используемые станки.
2. Перед выполнением любой обработки необходимо снять напряжение плиты с 4 сторон.
3. Рекомендуется обеспечить полное и равномерное соприкосновение плит с рабочим столом. По этой причине, перед началом работы чрезвычайно важно убедиться, что стол полностью устойчив, что он ровный и чистый.
4. Уровень воды должен быть всегда выше или же равным уровню рабочего стола. Этот фактор чрезвычайно важен для получения наивысшего качества отделки на нижней стороне плиты (схема **A** – соотношение уровня воды и положения плиты).



### Последовательность резки:

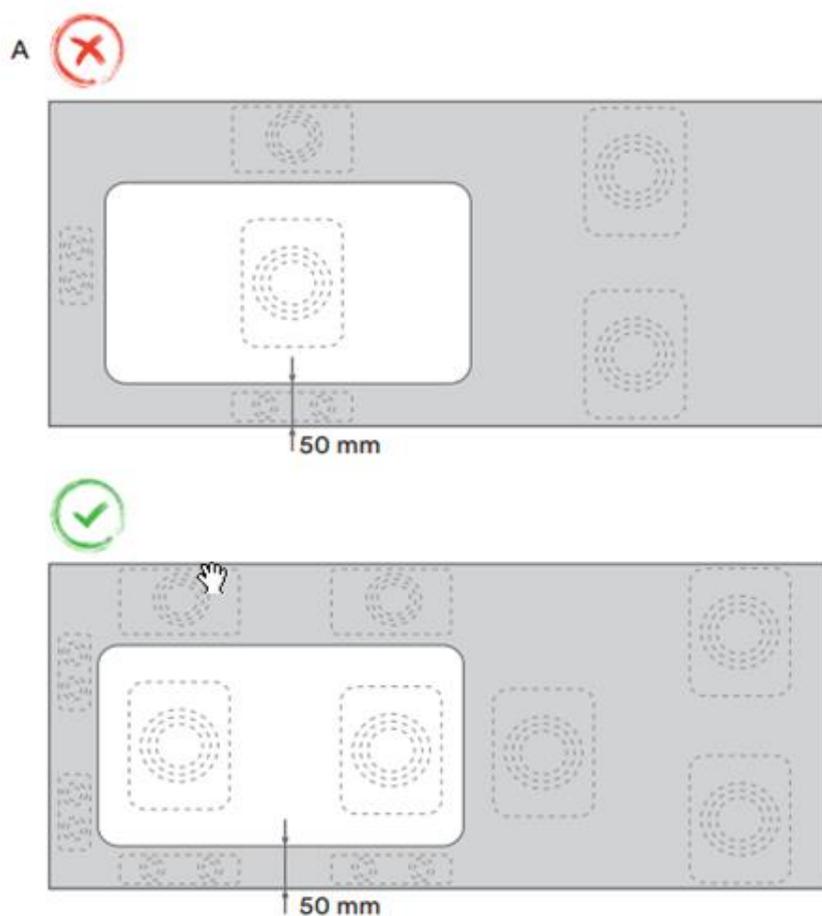
1. Если вы намереваетесь вырезать столешницу, то рекомендуется разделить ее форму на два участка и всегда начинать со срезов, которые больше всего находятся снаружи плиты. После обрезки кромок необходимо вырезать форму изделия (схема **B** на странице 14 – направление и порядок резки).
2. Для обеспечения наивысшей прочности обрабатываемого материала рекомендуется производить минимальное закругление в 6 мм на всех внутренних углах (схема **C** на странице 14).



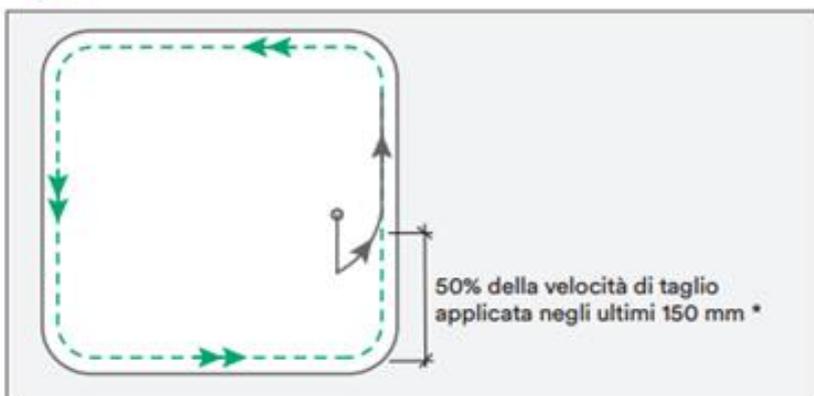
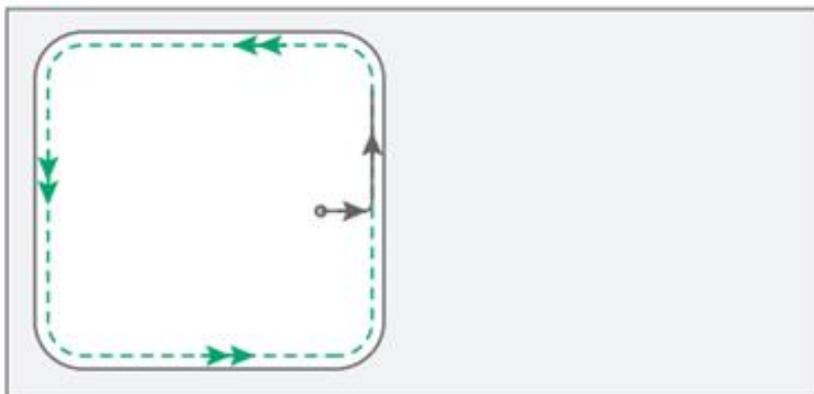
### 3. Обрабатывающий центр с ЧПУ

#### Рекомендации по распилу:

1. Во время резки рекомендуется использовать большое количество воды, направляя струю в наружную сторону и внутрь инструмента.
2. После резки рекомендуется промыть поверхность плиты большим количеством воды до того, как она высохнет.
3. Кроме того, для предотвращения сколов не рекомендуется раскачивать инструмент во время сверления.
4. Перед выполнением резки убедитесь, что рабочий стол находится в оптимальном состоянии, и используйте в качестве опоры лишь только присоски и тефлоновые упоры для позиционирования.
5. Рекомендуется расположить присоски в зонах опоры, наиболее подверженных нагрузкам во время резки, используя присоски специальных размеров для более узких зон (схема **A**).



6. Для облечения выхода инструмента и предотвращения образования сколов рекомендуется сохранять большой радиус захода фрезы, а также не рекомендуется раскачивать ее (схема **B**).
7. На последних 150 мм уменьшить скорость резки на 50%.

**B** 

## Обработка столешниц

### I. Обработка углов



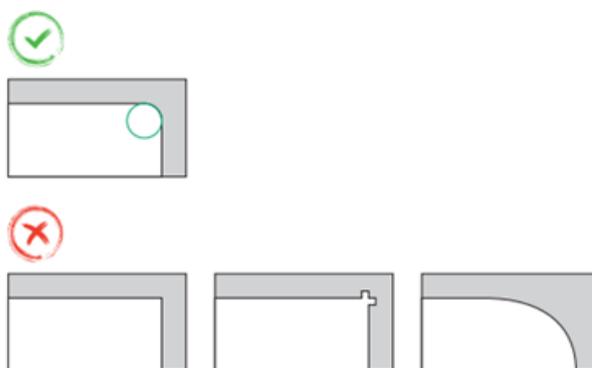
При обработке столешниц не оставляйте углы  $90^\circ$  и предусматривайте минимальный радиус не менее 8 мм в углах вырезов на плитках толщиной 12 и 20 мм.

Для правильного изготовления вырезов рекомендуется начать со сверления углов и лишь только после этого выполнить оставшуюся резку.

#### 1. Внешние углы.

Для гарантии необходимой структурной прочности плит рекомендуется вырезать все внутренние углы таким образом, чтобы их радиус был равен 6 мм или больше.

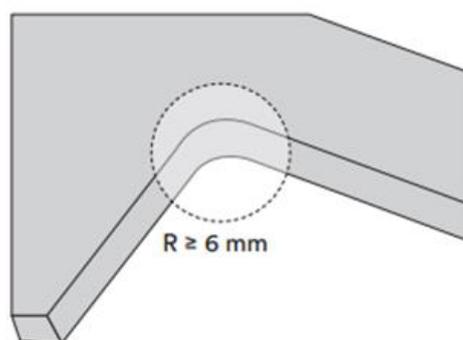
Чтобы не создавать точки излома, углы никогда не должны вырезаться под  $90^\circ$



#### 2. Внутренние углы

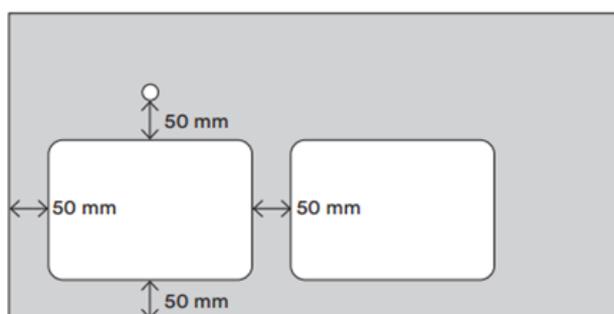
Не рекомендуется выполнять углы  $90^\circ$ .

Оставляйте минимальный радиус 6 мм во всех углах проемов.



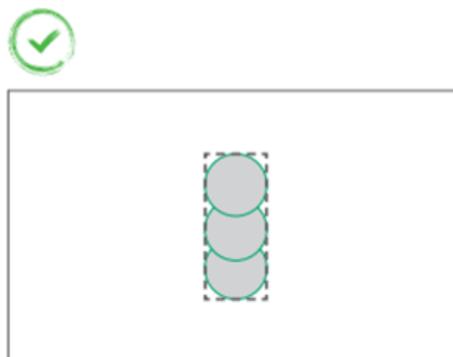
#### 3. Перемычки

Рекомендуется оставлять минимальное пространство в 5 см между вырезами и кромками плиты.



#### 4. Вырезы под розетки

Для выполнения вырезов под розетки, выключатели и прочие аксессуары рекомендуется изготавливать круглые отверстия, накладывая их друг на друга.

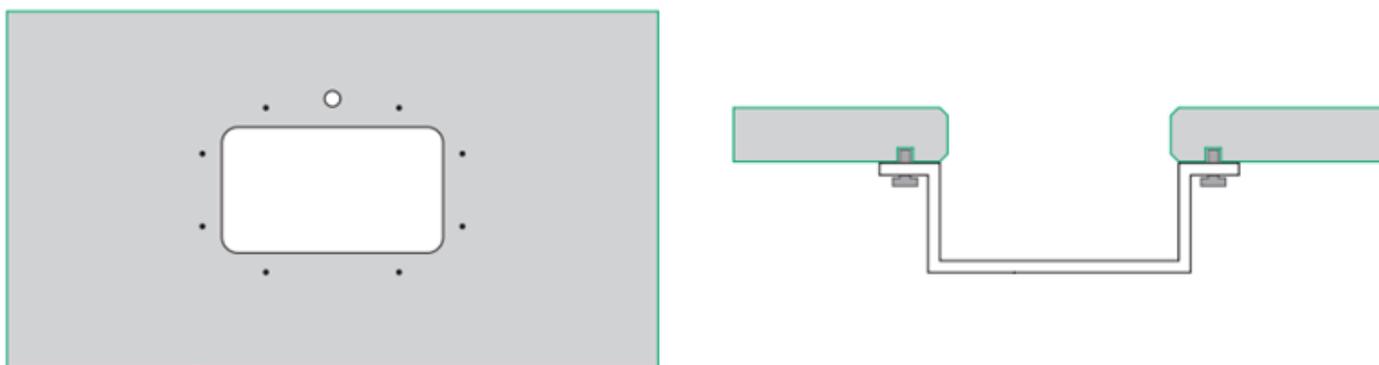


## II. Вырезы под мойки и варочные поверхности

Мойки и варочные панели «заподлицо». При необходимости изготовления вырезов под мойки и варочные панели для их установки на уровне столешницы рекомендуется использовать лишь только плиты толщиной 12 мм и 20 мм, обращая внимание на то, чтобы не удалять более 3 мм для плит 12 мм и 6 мм для плит 20 мм толщиной:



Мойки и ВП подстольные. Для моек больших размеров рекомендуется усилить столешницу, закрепив опорную балку на ее опорной конструкции, чтобы не допустить отсоединение моек или же поломки столешниц из-за веса воды или же скопившейся посуды и кухонных принадлежностей.



Мойки и индукционные варочные панели. Рекомендуется сохранять минимальное расстояние в 2 мм между столешницами и мойками. Во время герметизации моек силиконом рекомендуется защитить поверхность столешниц липкой лентой. Также рекомендуем усилить места установки водосмесительной арматуры, чтобы равномерно распределить усилия, образуемые при установке, а в дальнейшем - нагрузки при повседневном использовании.

### III. Усиление рабочих поверхностей

Для усиления столешниц настоятельно рекомендуется использовать рейки из плотного гранита. Используя материалы другого типа, ввиду иного коэффициента теплового расширения, с течением времени может обнаружиться искривление столешниц или же расслоение столешниц и кромок. Поэтому никогда не следует использовать усилительные детали из кварца.



Рекомендуется распределить усиление вдоль всего периметра плит и вдоль периметра вырезов, чтобы придать им прочности и жесткости.

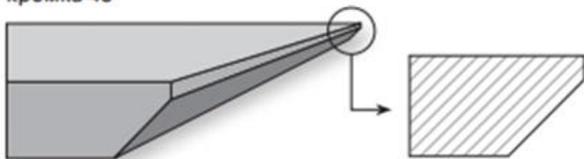
#### IV. Расположение плит во время резки

Рекомендуется располагать плиты таким образом, чтобы получать отверстия и проемы в их центральной части:

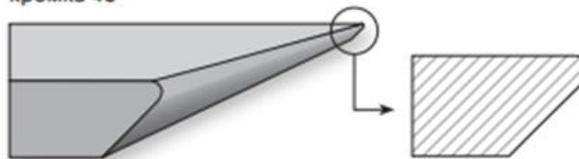


## V. Виды кромок

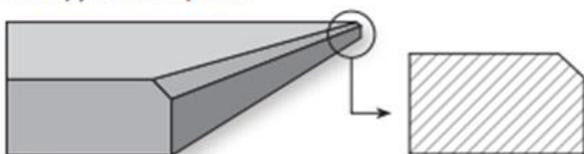
Costa 45° squadrata • Straight 45° edge • Chant 45° carré  
• Kante 45° gefast • Canto 45° biselado • Незакругленная кромка 45°



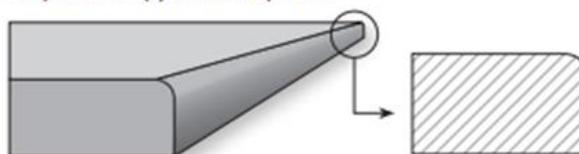
Costa 45° Arrotondata • Rounded 45° edge • Chant 45° arrondi  
• Kante 45° gerundet • Canto 45° redondeado • Закругленная кромка 45°



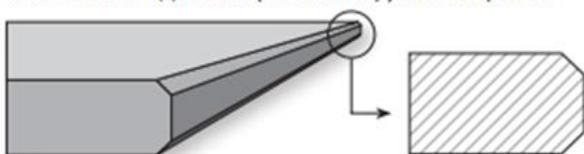
Costa retta squadrata • Straight 90° edge • Chant droit carré  
• Kante gerade gefast • Canto recto biselado • Прямая незакругленная кромка



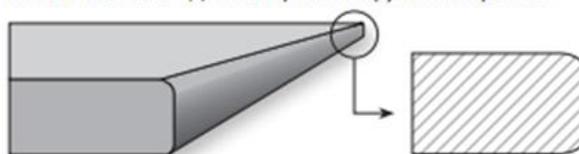
Costa retta arrotondata • Rounded 90° edge • Chant droit arrondi  
• Kante gerade gerundet • Canto recto redondeado • Прямая закругленная кромка



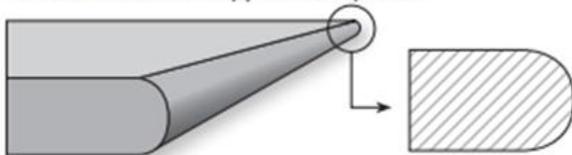
Costa retta doppia squadrata • Double bevel straight 90° edge • Chant droit double carré  
• Kante gerade oben u. unten gefast • Canto recto doble biselado • Двойная прямая незакругленная кромка



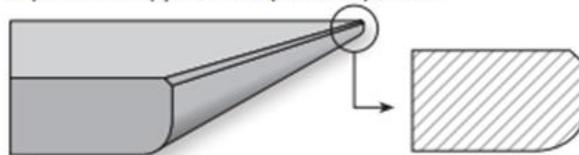
Costa retta doppia arrotondata • Double bevel rounded 90° edge • Chant droit double arrondi  
• Kante gerade oben u. unten gerundet • Canto recto doble redondeado • Двойная прямая закругленная кромка



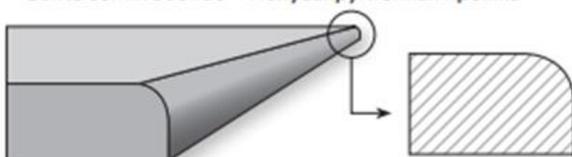
Bordo toro • Full bullnose edge • Bord arrondi • Rundstab  
• Canto redondo • Закругленная кромка



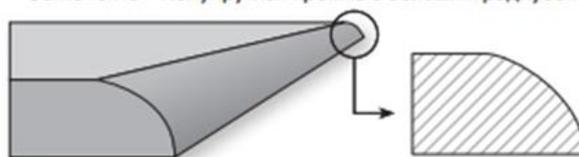
Costa toro • Bullnose edge with bevel • Chant arrondi • Rundstab mit Fasse  
• Canto semirredondo invertido con bisel superior • Закругленная кромка с фаской



Bordo ½ toro • ½ bullnose edge • Bord ½ arrondi • Viertelstab  
• Canto semirredondo • Полузакругленная кромка



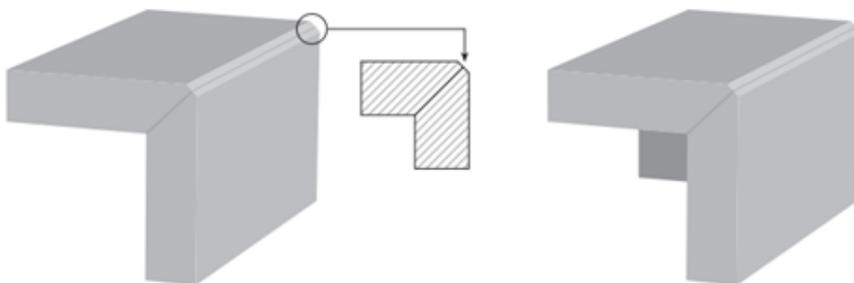
Becco di civetta • Coved edge • Bord rond • Abgerundete Kante  
• Canto gomato • Полузакругленная кромка с большим радиусом



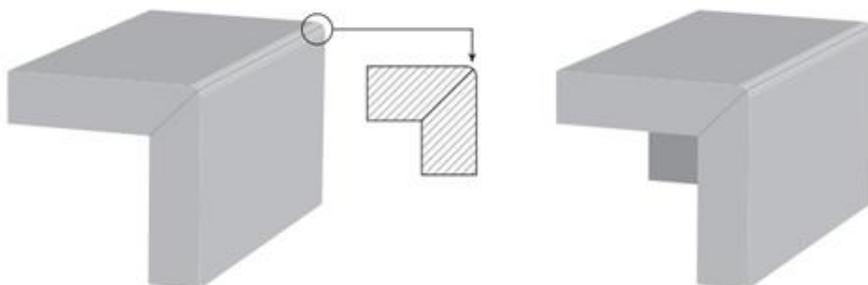
### Кромка «под 45°»

1. Этот тип кромки может выполняться как внутри - для изготовления встроенных моек, так и снаружи - для изготовления карнизов и плинтусов. В обоих случаях, для их изготовления необходимо приклеивать плиты к соответствующим карнизам, используя для этого двухкомпонентные клеи на эпоксидной основе, желательно, одного цвета с плитой.
2. Выполняя резку под углом 45°, чтобы не образовывалась острая кромка, рекомендуется остановить резку, не доходя 1 мм.
3. Рекомендуется установить рейки из материала с одинаковым коэффициентом теплового расширения по всему периметру кромки, чтобы придать жесткости нижней части.
4. Вариации кромок 45°:

#### Незакругленная кромка 45°

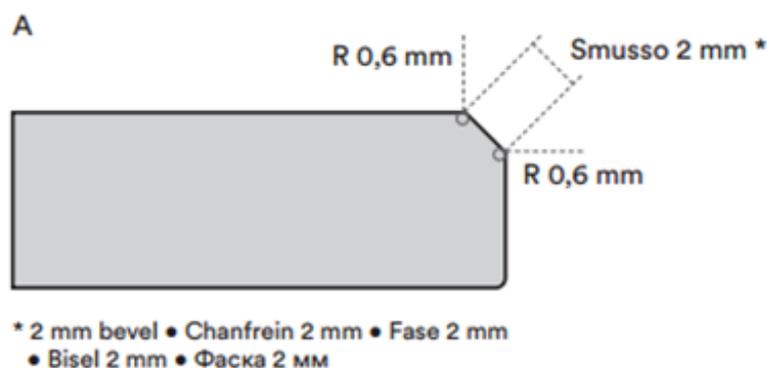


#### Закругленная кромка 45°



### Общие рекомендации по обработке кромок

1. Для предотвращения опасности сколов и получения наилучшего баланса эстетики и практичности рекомендуется обрабатывать кромки столешниц следующим образом: выполнить фаску 2 мм и закруглить две кромки с радиусом 0,6 мм, который будет едва заметен, но чрезвычайно важен для повышения ударопрочности кромки (схема **A** на странице 23).



2. Большой радиус гарантирует более высокую стойкость к ударам. Однако необходимо учитывать, что по мере увеличения радиуса закругления плиты увеличивается видимость фонового цвета плиты. Зачистка кромок может выполняться всухую или же с водой, при помощи стандартных гранитных или мраморных дисков. Чтобы обеспечить перманентную герметичность шлифованных кромок, рекомендуется обработать их водоотталкивающим веществом.
3. Рядом с мойками, посудомоечными машинами и другими местами, где чаще всего наносятся удары, рекомендуется изготавливать кромки, как показано на рисунке (B):



## VI. Выбор клея

### Основные рекомендации по склеиванию деталей:

1. Для выбора подходящего клея рекомендуется рассмотреть функции и способ использования обрабатываемого элемента.
2. Для выбора правильного цвета клея рекомендуется посмотреть на торцевую сторону плит, цвет которой слегка отличается от цвета поверхности, поскольку после шлифовки кромок цвет основы будет виден на поверхности.

3. В наружных условиях не рекомендуется использовать клей, жидкие гвозди, эпоксидные смолы и другие типы гибких клеящих веществ, а также строительный клей. Для склеивания прямоугольных кромок рекомендуется использовать клей, пригодный для использования во внешней среде, стойкий к УФ-излучению.
4. В наружных условиях не рекомендуется использовать дерево или рейки из агломератов, так как они деформируются после их подверженности атмосферному воздействию.
5. Перед началом убедитесь, что склеиваемая поверхность чистая, сухая и не имеет на себе следов какой-либо обработки. В противном случае, чтобы устранить следы этой обработки и получить шершавую поверхность для стабильного и долговечного склеивания, рекомендуется осуществить крупнозернистую зачистку (60-80).

## Чистка и уход

### Матовые поверхности

#### Внеплановая очистка

Для устранения пятен и обычного загрязнения рекомендуется использовать моющие средства на кислотной или щелочной основе. Использование чистящих средств, содержащих фтористоводородную кислоту (HF) и ее производные, следует избегать.

#### Обычная чистка

Операции обычной чистки поверхностей предназначены для удаления грязи, смывания следов и восстановления первоначального вида.

Плитка из глазурованного керамогранита не нуждается в защитной обработке. Правильной и систематической чистки достаточно для поддержания неизменности поверхности. Чистка должна выполняться обычной мойкой горячей водой, тряпкой, мягкой губкой и, при необходимости, с использованием нейтральных моющих средств.

#### Рекомендации по чистке и уходу:

- не обрабатывайте поверхности абразивным инструментом, таким как металлические мочалки или жесткие щетки, которые могут поцарапать поверхности и оставить перманентные следы;
- удаляйте остатки жиров или масла моющими средствами с органическими растворителями или же щелочными чистящими средствами (pH>9), после чего тщательно смывайте их;
- не пользуйтесь продуктами, содержащими воск или средства для блеска;
- избегайте использования абразивных моющих средств на полированных и/или шлифованных поверхностях; их можно использовать на матовых материалах, после предварительной проверки на небольшом скрытом участке плиты;
- не рекомендуется использовать сильные кислоты или щелочи, например, соляную кислоту, серную кислоту, гидроксид натрия и гидроксид калия);
- при наличии загрязнений на гладких поверхностях, которые не удаляются другими типами губок, рекомендуется использовать меламиновые губки без растворителей.

## Глянцевые и полированные поверхности

### Поверхность "Lux" и её особенности



Керамогранитные поверхности Marazzi The Top получают путем использования неорганического сырья. Цикл их производства позволяет получать невпитывающие влагу поверхности, не имеющие пористости, с очень высокой механической прочностью.



Поверхности The Top могут иметь разные варианты отделки, определяющей эстетику внешнего вида.



Среди них поверхности "Lux", которые очень высоко ценятся ввиду высокой степени глянца и отражения. Они широко применяются в производстве кухонных столешниц и столов.



Поверхности Lux могут получаться в промышленных условиях благодаря процессу обработки после обжига, называемому "полировка", в котором используется абразивный инструмент, позволяющий при постепенном его применении получать необходимую степень глянца.



Как случается со всеми стекловидными глянцевыми поверхностями, также и на плитках Lux с течением времени могут появиться следы использования, среди которых, например, маленькие царапины.

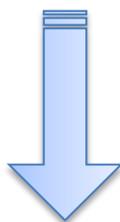
### Рекомендации по чистке и уходу за поверхностями Lux

- Для ежедневной чистки и удаления загрязнений рекомендуется использовать влажные салфетки из микрофибры.
- В случае разлива цветных жидкостей, например, таких как вино, кофе и соки, можно использовать гелевые моющие средства с добавкой отбеливателя, например, такие как перекись водорода или же гипохлорит натрия. Эти моющие средства не только ускорят удаление загрязнения, но и позволят продезинфицировать поверхности.
- При наличии следов жира и масла рекомендуется использовать обезжиривающие средства и придерживаться указаний производителя.
- Следы известковых отложений можно удалить при помощи обычных продуктов для удаления накипи.
- Не рекомендуется наносить моющее средство непосредственно на поверхность, а использовать влажную тряпочку для облегчения его распределения по поверхности.
- После всех операций чистки необходимо промыть поверхности обильным количеством воды.

- Очень важно не допускать испарения нанесенного на поверхность моющего средства, немедленно приступая к чистке.
- КРОМЕ ТОГО, СЛЕДУЕТ КАТЕГОРИЧЕСКИ ИЗБЕГАТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКТОВ, СОДЕРЖАЩИХ ФТОРИСТОВОДОРОДНУЮ КИСЛОТУ, таких как, например, пятновыводители для одежды или же растворы для удаления ржавчины.
- Чтобы надолго сохранить блеск поверхностей Lux, не рекомендуется использовать продукты, содержащие абразивные порошки, абразивные губки и продукты с высоким содержанием щелочи.
- Также не рекомендуется перетаскивать по поверхности посуду и не резать на поверхности ножами с керамическими лезвиями. Поскольку эти материалы - одинакового типа, с одинаковым химическим составом и степенью твердости, в некоторых случаях они могут оставить на поверхности царапины.
- В случае возникновения на поверхности маленьких царапин или же порезов, их можно устранить при помощи специального набора. В этих случаях, ввиду необходимости выполнения профессиональных действий, рекомендуется воспользоваться услугами квалифицированного персонала.



Для вашего удобства – в таблице на странице 28 представлена информация по составу применимых чистящих средств при тех или иных типах загрязнений керамических поверхностей.



Тип загрязнения	Рекомендуемое моющее средство		
	Растворитель*	Моющее средство на кислотной основе	Моющее средство на щелочной основе
Пиво, вино			✓
Кофе, чай			✓
Каучук	✓		
Цемент		✓	
Свечной воск	✓		✓
Едкие газированные напитки		✓	✓
Известковые проявления		✓	
Гипс		✓	
Животные/растительные жиры			✓
Мороженое			✓
Чернила			✓
Кетчуп			✓
Майонез			✓
Варенье			✓
Механические/силиконовые масла	✓		✓
Льняное масло	✓		✓
Следы металлов		✓	
Смолы или эмали		✓	✓
Помада			✓
Ржавчина		✓	
Затирка		✓	
Краски для стен		✓	
Силикон	✓		
Жевательная резинка	✓		✓

\*Ацетон или скипидар или разбавитель

## Другие применения THE TOP

### Грили, барбекю

Обладая высокой стойкостью к теплу, а также выдерживая резкие температурные перепады, в соответствии с параметрами ISO 10545-8, плиты Marazzi имеют контролируемое тепловое расширение, которое не влияет на механическую прочность материалов. Следовательно, их можно использовать для встраивания грилей или барбекю.

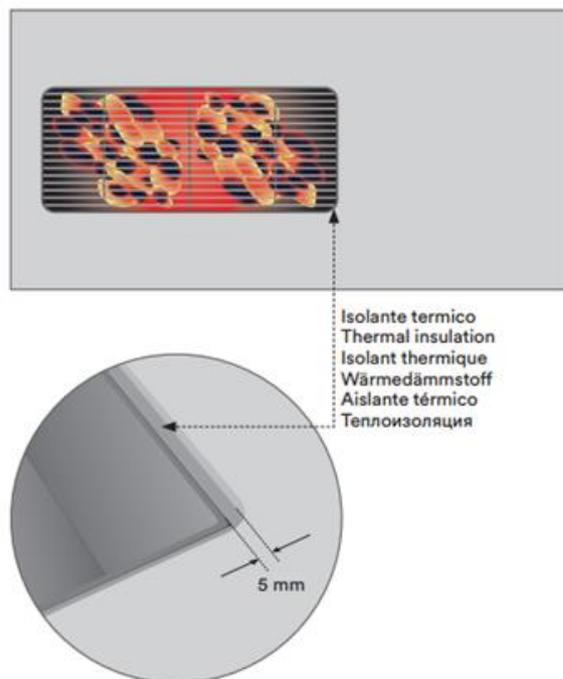


В случае выполнения работ этого типа рекомендуется узнать коэффициенты теплового расширения других использованных материалов, чтобы предусмотреть необходимые пространства.

Эта рекомендация приобретает особую важность в том случае, если используется металл, имеющий существенное тепловое расширение. По этой причине он никогда не должен напрямую контактировать с плитами.

Еще одной рекомендацией является шлифовка кромок отсеков, чтобы предотвратить образование микротрещин, вызванных резкой.

Рекомендуется оставлять пространство не менее 5 мм между грилями/барбекю и плитами, заполняя его стекловатой или другими похожими теплоизолирующими материалами.



### Традиционные или этаноловые камины

Плиты Marazzi можно использовать также для наружной облицовки, фронтальной и боковой облицовки традиционных или этаноловых каминов. В этом случае их необходимо изолировать от источников тепла, создавая специальные внутренние теплоотражающие стены.



Тем не менее, нельзя использовать плиты Marazzi для внутренней облицовки каминов и барбекю.

### Влияние тепла/холода

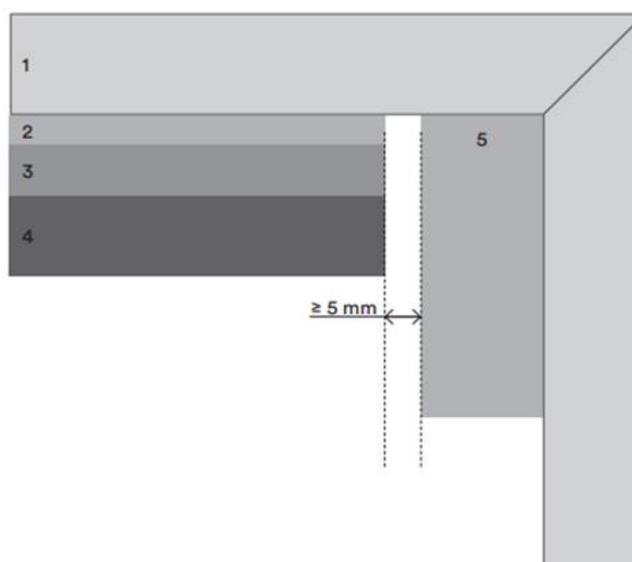


Плиты Marazzi не испытывают на себе каких-либо изменений в результате воздействия на них, даже продолжительного, высоких температур, холода, а также всех типов перепадов температуры, которые свойственны для кухни.

### Установка в наружных пространствах (рекомендации)

При использовании в наружных пространствах рекомендуется устанавливать столешницы на основания из кирпича, камня или схожих материалов, используя для этого клей на цементной основе категории C2:

- 1-Плита Marazzi
- 2-Клей на цементной основе категории C2
- 3-Усиленный цемент или схожий материал
- 4-Основание из кирпича, камня или схожих материалов
- 5-Усиление из плотного гранита или схожего материала



При отсутствии конструкции этого типа рекомендуется накрыть существующую конструкцию панелями из усиленного цемента.

Не рекомендуется использовать дерево, поскольку оно существенно деформируется при воздействии на него атмосферных факторов.

Также не рекомендуется использовать эпоксидные смолы, жидкие гвозди, строительный клей или же другие типы гибких клеящих веществ. Для прямоугольных кромок рекомендуется использовать клей, пригодный для наружного применения, стойкий к УФ-лучам.