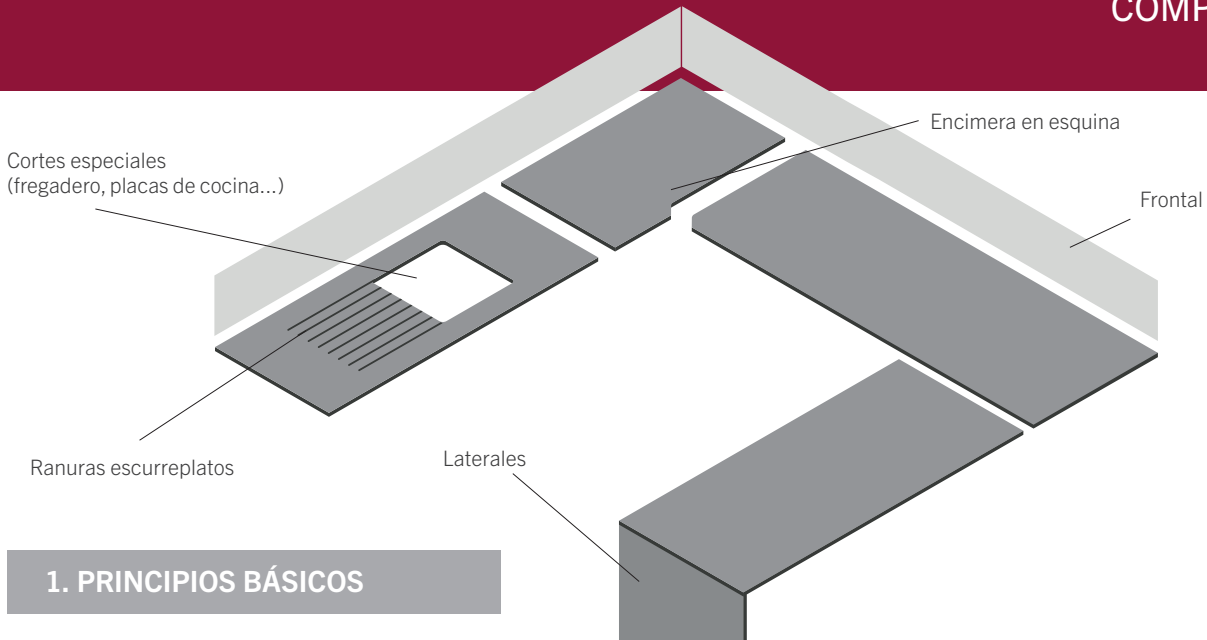


Instrucciones de instalación

ENCIMERAS & FRONTALES MONOCHROM – REYSITOP[®] – REYSIPUR[®] COMPACTO HPL



1. PRINCIPIOS BÁSICOS

Almacenamiento, manipulación y preparación

Los paneles, encimeras y frontales de cocina en Compacto HPL deben almacenarse siempre tumbados (en plano), apoyados en toda su longitud, en un lugar seco y ventilado (10 - 30 °C; 40 - 60% HR). No almacenarlos en posición vertical, salvo para breves periodos de transporte.

Al manipularlos, se recomienda levantar los paneles de uno en uno, sin arrastrarlos, para evitar que se rayen.

Los paneles deben dejarse durante 48-72 horas en el entorno donde se van a instalarse, en condiciones ambientales intermedias: 18-25 °C y 40-60 % HR

Antes de comenzar la instalación

- Ajustar el nivel de los módulos de cocina o el sistema de soporte sobre el que irán los paneles.
- Dejar un espacio de ventilación bajo la encimera para eliminar y dejar salir la condensación y el calor generados por los electrodomésticos.
- Dejar un espacio de dilatación de 3 mm como mínimo en todo el contorno de la encimera y el frontal para contener las variaciones dimensionales del producto.
- La distancia máxima entre ejes para una instalación sobre módulo abierto es de 600 mm sin soporte. Si la distancia es mayor, se necesita un refuerzo.
- Colocar un listón de refuerzo contra la pared en caso necesario para reforzar la parte trasera superior de los módulos.
- La encimera encolada Compact HPL de 10 o 12,5 mm admite un voladizo máximo de 100 mm respecto al módulo.
- Para islas o tableros de mesas, el voladizo puede alcanzar los 250 mm a condición de que la estructura de apoyo sea sólida y adecuada.
- Prever un embellecedor bajo la encimera para ocultar el grosor de la placa de cocina, generalmente tapado por la parte superior del módulo.
- Tenga en cuenta la altura bajo la placa de cocina si va a encastrar debajo un electrodoméstico (ej.: horno).

Durante la instalación

- Utilizar el equipamiento de protección personal adecuado durante todo el proceso.
- Efectuar siempre un ajuste en seco entre el corte y la instalación.
- Hacer las mediciones necesarias comprobando los ángulos, el nivel horizontal, la posición del fregadero, la placa de cocina, el lavavajillas y demás accesorios.

Nota: estos consejos no sustituyen a los de los fabricantes de electrodomésticos (ej.: placas de cocina, fregadero). **Siga siempre las instrucciones del fabricante en cuanto a distancia entre el electrodoméstico y los demás elementos de la cocina. Tenga en cuenta también los métodos de fijación.**

2. PERFORACIÓN Y MECANIZADO

No utilizar herramientas para madera, sino herramientas adecuadas para el material compuesto de alta densidad.

Mecanizado industrial CNC:

- Ajuste la velocidad de avance entre 4 y 8 m/min y la velocidad mínima de rotación entre 18.000 y 24.000 rpm.
- Para el mecanizado y corte de los cantos, utilice una fresa recta y perfilada (diámetro mínimo de 12 mm) con cuchillas de carburo.
- Para las ranuras de ensamble: utilice una cuchilla de carburo con el diámetro correspondiente a las galletas.
- Para ranurar la superficie del escurridor: utilice una fresa con punta en V y un diámetro de entre 6 y 10 mm según la forma.

Mecanizado manual:

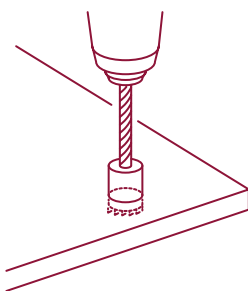
- **Sierra circular manual (de incisión - con riel):** hoja de sierra de carburo, de forma trapezoidal, con 44 dientes como mínimo.
- **Rebajadora manual:** velocidad mínima de 18 000 rpm y broca con hojas de carburo Z2 como mínimo y 12 mm de diámetro, fresa de carburo perfilada.
- **Plantillas de mecanizado:**
 - Plantillas de corte para el ensamble de la encimera.
 - Plantilla de mecanizado para el escurridor.
- **Fresadora de juntas o engalletadora:** cuchilla de carburo con un grosor adaptado a las galletas.
- **Sierra caladora:** hoja dentada para metal.
- **Taladro:** brocas para metal tipo HSS con un diámetro 8-12 mm y una broca de corona bimetálica con el diámetro adecuado.
- **Fresadora:** cuchillas de carburo, velocidad mínima de 14.000 rpm.
- **Doble ventosa, sargento, clip de sujeción, cuña de compensación**
- **Tornillos:** metálicos de rosca métrica, diámetro mínimo de 3,5 mm, cabeza abombada de base plana.
- **Insertos:** a presión o roscados, en PVC, acero o latón.
- **Pistola de encolar**
- **Cola COMPLETE (disponible en Polyrey) o cola mastic de poliuretano**
- **Sellador de juntas COMPLETE (disponible en diferentes colores en Polyrey) o silicona**
- **White Spirit® y paños que no suelten pelusa**
- **Cuñas y espátula para la aplicación del sellador y la cola**

3. PROCESO DE INSTALACIÓN

1. CORTE

- Los paneles Compacto HPL son muy densos y duros y requieren herramientas especiales y cuchillas de carburo para un uso periódico y cuchillas de diamante para un uso diario para conseguir un acabado profesional.
- Los paneles compactos pueden cortarse con una sierra circular portátil con una hoja de carburo de 44 dientes como mínimo.
- Preferiblemente, sierras de incisión con riel. Se recomienda cortar con el lado del diseño hacia abajo.
- Pueden utilizarse fresas manuales para el corte con una broca de 12 mm de diámetro como mínimo y con dientes de carburo Z2 como mínimo o con varias cuchillas. En este caso, proceda siempre por etapas, es decir, dar como mínimo 3 pasadas para un espesor de 12,5 mm y 2 pasadas para un espesor de 10 mm. Este procedimiento también se recomienda para las herramientas industriales, como las de control numérico.
- Las herramientas deben tener velocidades de rotación ≥ 18.000 rpm.
- **Con los núcleos de color, reducir la velocidad de avance a 4 - 6 m/min, evitando quemar los bordes. Aumentar la velocidad de rotación de la herramienta (se recomienda 20.000 rpm) optimizará la calidad del mecanizado.**
- Las herramientas de arranque lento o suave deben alcanzar su velocidad máxima antes de cortar para evitar quemar el panel, especialmente si el núcleo es de color.
- En el caso de que la guía no esté integrada en la herramienta, utilice pinzas de apriete adecuadas para garantizar la sujeción de la guía y el panel durante el proceso de corte.
- Utilice cinta de pintor para optimizar la calidad del corte, para evitar el astillado en el caso de que la cuchilla esté poco afilada y para facilitar el marcado y la colocación de la encimera y el frontal.
- Para recortar el espacio de los enchufes: hacer un agujero con una broca de corona bimetálica con el diámetro correspondiente.

2.1 PERFORACIÓN Y MECANIZADO



- Para pasar tuberías o cables, haga agujeros pasantes con una broca para metal HSS o una broca de corona bimetálica con el diámetro correspondiente.
- Para fijar patas, fregaderos bajo encimera o placas de cocina, haga agujeros ciegos:
 - ▶ **En el caso de utilizar tornillos para la fijación:**
 - Perforar previamente con un diámetro inferior al tornillo (0,3 mm menos)
 - Utilizar tornillos metálicos de rosca métrica con extremos planos y un diámetro mínimo de 3,5 mm.
 - Recomendamos tornillos con cabeza abombada de base plana; también se puede utilizar tornillos de cabeza fresada.
 - ▶ **En el caso de utilizar insertos para la fijación:**
 - Utilizar insertos de PVC o de metal.
 - Perforar previamente con el diámetro del inserto en el caso de que sea a presión y con un diámetro menor (0,3 mm menos dependiendo de la calidad del metal) si el inserto es roscado.
 - ▶ Deje un grosor residual de 3 mm: la profundidad máxima de perforación es 3 mm menor que el grosor del panel compacto.
- La distancia mínima entre el agujero y el borde del panel o entre los huecos debe ser de 20 mm.
- Utilice como apoyo un panel mártir debajo de la cara inferior para evitar que se astille o se rompa.

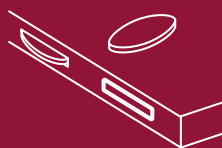
2.2 MECANIZADO: INTEGRACIÓN DEL FREGADERO O DE LA PLACA DE COCINA

- **Para ejecutar adecuadamente el mecanizado con el fin de integrar un fregadero o una placa de cocina:**
 - ▶ **Mecanizado con herramientas manuales:**
 - Utilizar un taladro con una broca para metales de 10 mm de diámetro como mínimo para marcar las 4 esquinas.
 - Cortar con una sierra de incisión con riel y una hoja de carburo de 44 dientes como mínimo.
 - Terminar los cortes de las esquinas con una sierra de calar con hoja de metal.
 - ▶ **Mecanizado con herramientas industriales:**
 - Utilizar una fresa de carburo de 12 mm de diámetro.
 - Velocidad mínima de 18.000 rpm para núcleos negros; velocidad de avance de 6-8 m/min.
 - Velocidad mínima de 20.000 rpm para núcleos de color; velocidad de avance de 4-6 m/min.

3. ENSAMBLE DE LA ENCIMERA

- Los cantos de las encimeras que van a ensamblarse deben trabajarse de forma que queden rectos y lisos, teniendo cuidado de que ambos cantos queden perfectamente paralelos para garantizar una óptima unión.
- ▶ Tomar siempre como referencia la cara decorativa para garantizar un buen encaje.
 - ▶ El ensamblado puede hacerse con cantos rectos, cantos biselados o perfilados con la forma que se quiera.
 - ▶ En el caso de optar por cantos biselados, aplicar el **sellador de color COMPLETE** (disponible en Polyrey) a lo largo de la junta para rellenar los huecos.
 - ▶ El ensamblado puede ser desmontable o no:
 - **Mecanizado con herramientas manuales:** utilizar una fresadora de juntas para hacer un ensamblado mediante galletas o machihembrado.
 - **Mecanizado con herramientas industriales:** utilizar el fresado CNC con transferencia directa de datos desde el CAD/CAM.

3.1 ENSAMBLE CON PASTILLAS DE MADERA (GALLETAS) O SIMILARES



1- Sistema manual no desmontable para Compacto HPL de 10 a 12,5 mm de espesor:

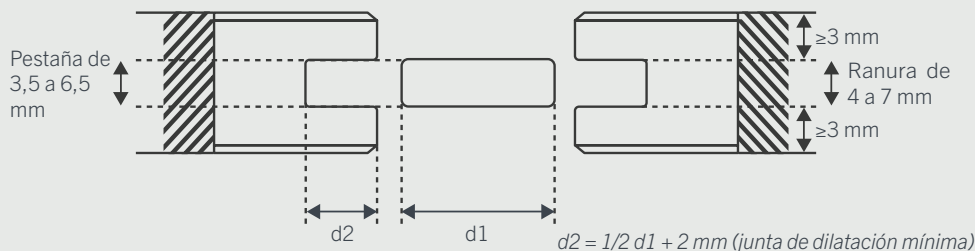
- a) Colocar cinta de carretero y marcar las líneas de referencia para la colocación de las galletas.
- b) Preparar las galletas con un grosor de 4 a 7 mm y una anchura de 20 mm a 27 mm.
- c) Prever 5 - 6 galletas por cada 650 mm de anchura de encimera.
- d) Fresar las ranuras a mitad del grosor de ambos tableros con la fresadora de juntas o engalletadora. Deje como mínimo 1,5 mm a cada lado de las ranuras.
- e) Insertar las galletas y hacer una prueba de ensamble en seco, sin cola.
- f) Desmontar y aplicar un cordón de **cola COMPLETE de color neutro** (disponible en Polyrey) o **sellador de color COMPLETE** (disponible en Polyrey) dentro de cada ranura y en el canto del panel compacto.
- g) Apretar con una doble ventosa u otro medio para asegurar un ajuste firme mientras la cola se endurece.
- h) Limpiar el exceso de cola con una espátula y un paño empapado en white spirit o alcohol desnaturalizado.

2- Sistema desmontable sólo para Compacto HPL de 12,5 mm de espesor:

- Procedimiento P-System de LAMELLO.
- Herramientas eléctricas portátiles: ZETA P2.
- Tecnología CNC adaptada al proceso P-System.
- Accesorios de ensablado: CLAMEX P + taco guía para CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Siga el proceso de instalación mencionado en el punto 1/ a+b+d.
- Utilizar e insertar 2 elementos de ensamble CLAMEX P + 3 tacos guía para CLAMEX P10 (BISCO P 10).
- Ensamblar las dos piezas y apretarlas para asegurar una buena unión.

Sistema no desmontable para Compacto HPL de 10 y 12,5 mm de espesor:

- Los 2 paneles se ensamblan mediante ranurado y encolado machihembrado.
- La ranura debe ser 2 mm más profunda y 0,5 mm más ancha que la pestaña sobresaliente.
- El mecanizado se realiza con una fresadora.
- La pestaña puede ser de madera contrachapada, metal o PVC duro.



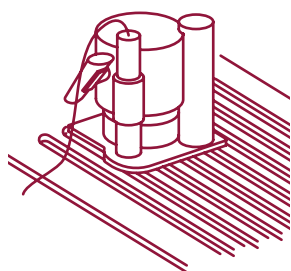
3.2 ENSAMBLE MEDIANTE MACHIHEMBRADO

3.3 ENSAMBLE COLA DE MILANO

Sistema desmontable para Compacto HPL de 10 y 12,5 mm de espesor:

- El ensamble se realiza mediante el fresado del sistema de cola de milano adecuado.
- Procedimiento menos habitual con Compact HPL.

4. RANURADO DEL ESCURREPLATOS



Hay dos formas posibles de ranurar un escurridero.

a) Proceso industrial con sistema CAO conectado a un control numérico estático:

- Utilizar una broca de carburo con un diámetro mínimo de 8 mm adaptada al ancho de ranura deseado; se recomienda la punta en forma de «V».
- Ajustar la distancia de separación de las ranuras: 10-15 mm entre ejes.
- Profundidad recomendada para las ranuras del fregadero: 5-6 mm.
- Practicar una pendiente que permita un buen drenaje del agua.
- Velocidad de avance con Compacto HPL:
 - Núcleo Negro o Extra Negro: entre 6 y 8 m/min
 - Otros núcleos (Blanco, Beige, Gris...): entre 4 y 6 m/min
- Velocidad de rotación de la herramienta:
 - 18.000 - 24.000 rpm independientemente del producto.

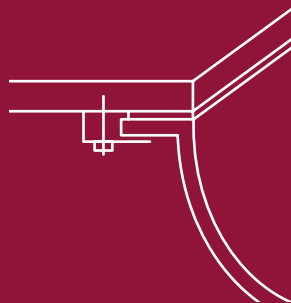
b) Proceso manual con una rebajadora portátil:

- Utilizar una plantilla guía adaptada a la forma del escurridero.
- Utilizar una broca de carburo con un diámetro mínimo de 8 mm adaptada al ancho de ranura deseado; se recomienda la punta en forma de «V».
- Practicar una pendiente de drenaje con una profundidad de ranura recomendada de 5-6 mm a nivel del fregadero.
- Ajustar la velocidad de rotación.
 - Para núcleos negros: 18.000 rpm mínimo.
 - Para núcleos de color: 20.000 rpm mínimo.
- Realice el ranurado de manera uniforme, lenta y fluida.

Acabado del escurridero:

- Lijar el ranurado con papel de lija de 180-300g/m² o lana de acero, sin dañar la superficie.
- **Para los núcleos de color (excepto los núcleos blancos):** aplicar aceite de linaza con un paño, teniendo cuidado de no afectar a la superficie.

5. INSTALACIÓN DEL FREGADERO



Es posible instalar fregaderos de resina o de metal en una encimera Compacto HPL.

Posibles soluciones para una instalación sobre o bajo encimera: seguir las indicaciones del fabricante.

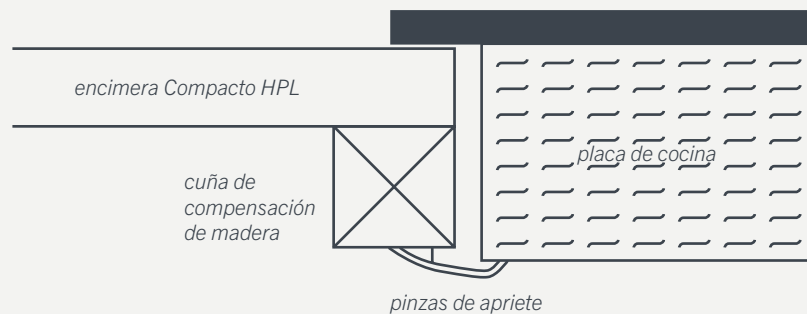
- Colocar el fregadero a una distancia mínima de 40 mm de los cantos en sentido longitudinal.
- Colocar el fregadero a 150 mm de un canto de unión adyacente.
- Redondear con un radio mínimo de 5 mm las 4 esquinas de la abertura del fregadero.
- **Aplicar un cordón de cola entre la encimera y el fregadero antes del montaje final.**
- Aparte de aplicar la cola, siempre hay que fijar mecánicamente el fregadero.
- Utilizar cuñas de compensación para fijar el fregadero con pinzas de apriete.
- Sellar el contorno del fregadero con el **sellador de color COMPLETE** (disponible en Polyrey) o con un sellador de silicona adecuado.
- Al instalar el fregadero bajo encimera:
 - Tratar el canto del compacto con papel de lija de 180 a 300 gr/m² o lana de acero.
 - Tratar los cantos de los compactos de núcleo de color (excepto los blancos) con un paño empapado en aceite de linaza.

Los fregaderos de cerámica están desaconsejados debido a su peso. Consulte con el servicio técnico de Polyrey.

6. INSTALACIÓN DE LA PLACA DE COCINA

Es posible instalar cocinas eléctricas (incluidas las de inducción) y de gas en encimeras de Compacto HPL.

- Dejar una distancia mínima de 50 mm con respecto al frontal de la cocina.
- Dejar una distancia mínima de 40 mm con respecto a la parte delantera de la encimera.
- Redondear con un radio de 5 mm las 4 esquinas del hueco de la placa.
- Añadir un soporte de madera de 50*50 mm bajo la encimera, entre la pared y el hueco de la placa de cocina.
- **Siempre hay que fijar la placa de cocina mecánicamente.**
- Utilizar cuñas de compensación para fijar la placa de cocina con pinzas de apriete.
- Proteger los cantos con papel de aluminio adecuado.
- **Dejar siempre un hueco para ventilar la parte delantera de la placa de cocina:** dejar en el frente del mueble un espacio de 3 mm como máximo.
- Debajo de la placa de cocina, se recomienda incluir un cajón para las sartenes y cazuelas o un cajón falso.



7. ACABADO

En función de las necesidades, **Polyrey ofrece productos optimizados para satisfacer mejor sus requisitos:**

- Listo para usar: las encimeras y frontales de cocina están disponibles en los formatos correspondientes (cantos ya biselados).
- Panel entero: paneles enteros sin trabajar que permiten aprovechar al máximo su superficie para toda la cocina (posibilidad de utilizar un panel entero para crear una encimera y un frontal al mismo tiempo).

Paneles enteros

a) Dar el perfil y radio deseados a los cantos:

► Con control numérico:

- Utilizar una fresa de carburo perfilada con el ángulo correspondiente al radio deseado.
- Limitar la profundidad de mecanizado a 2 mm por pasada.

► Manualmente:

- Utilizar una fresadora con una velocidad mínima de 18.000 rpm.
- Utilizar una fresa con cuchillas de carburo con el ángulo correspondiente al radio deseado.
- Si utiliza una rebajadora, utilice una fresa con la forma correspondiente al perfil requerido.

b) Proceder al acabado de los cantos:

- Utilizar papel de lija de 180 g/m² a 300 g/m²: aplicar con una lijadora orbital o manualmente con o sin lija de mano.
- Utilizar lana de acero.
- Para los núcleos de color (excepto los blancos), aplicar un paño empapado en aceite de linaza.

8. FIJACIÓN Y UNIÓN DE LA ENCIMERA

Hay dos métodos posibles para fijar la encimera.

a) Fijación mecánica (por sistema de atornillado y enganche):

- **Fijación con tornillos:**

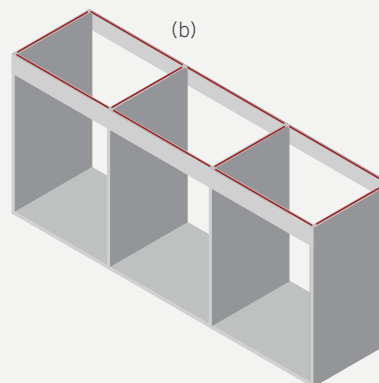
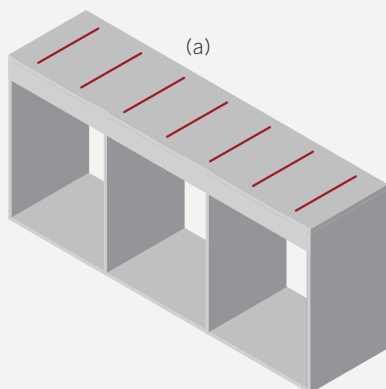
- Siempre hay que perforar previamente con una broca para metal HSS con un diámetro inferior al del tornillo (0,3 - 0,5 mm menos).
- Los tornillos deben ser de acero inoxidable o zincados, según el uso.
- El diámetro de tornillo recomendado es de 3,5 mm y la longitud desde la cabeza de 5-8 mm.
- La cabeza del tornillo debe ser cilíndrica y de base plana; la punta del tornillo debe tener forma de torx o de cruz.

- **Fijación con insertos:**

- Utilizar insertos metálicos o de PVC roscados o a presión para optimizar la fijación. Se recomienda utilizar insertos para fijar patas de mesa.
- Con insertos roscados, hacer una perforación previa como con los tornillos.
- Con insertos a presión, practicar el diámetro de perforación previa recomendado por el fabricante.

b) Fijación mediante encolado:

- Para el Compacto HPL, puede utilizarse **cola COMPLETE** (disponible en Polyrey) o cola mastic de poliuretano con una pistola de encolar con aplicador.
- **Aplicar siempre la cola en cordones de 5 mm de diámetro como mínimo.**
- Hay varias formas de aplicar la cola:
 - Aplicación sobre un soporte aglomerado o módulo cerrado (figura a):
 - Espaciar cada cordón de cola 30 cm como máximo.
 - Aplicar a lo ancho del soporte aglomerado quitando 50 mm como mínimo con respecto al ancho de la encimera.
 - Aplicación directa sobre módulo abierto (figura b)
 - En el borde superior.
 - En los cuatro lados.
- **Al colocar la encimera, aplique siempre una fuerza distribuida uniformemente por toda la superficie.**



9. MONTAJE E INSTALACIÓN DEL FRONTAL



Antes de la instalación, preparar y ajustar los paneles:

- Ajuste primero los paneles en seco colocándolos contra la pared, sin aplicar cola ni sellador.
- Seguidamente, retire la película protectora de ambas caras del panel si el Compacto HPL viene cubierto con film.
- Deje un espacio de dilatación entre paneles, paredes o accesorios de 3 mm.

Proceder al montaje y la instalación:

► Preparación del soporte mural

- Los paneles pueden instalarse sobre placas de cartón yeso o azulejos. Si la placa de cartón yeso es nueva, debe pintarse o imprimarse previamente; de lo contrario, debe utilizarse una estructura de 3 mm si la placa es estándar o utilizar una placa hidrófuga.

► Aplicación de la cola

- Aplicar la cola en la cara posterior del frontal: usar la **cola COMPLETE** (disponible en Polyrey) o una cola mastic de poliuretano, aplicándola con una pistola de encolar con aplicador.
- **La cola se aplica siempre en cordones de cola con un diámetro de al menos 5 mm y espaciados a intervalos de 300 mm, dejando un perímetro libre de cola de 10-15 mm.**
- **Los cordones de cola se aplican siempre a lo alto del frontal.**
- **Al colocarlo, aplique siempre una fuerza distribuida uniformemente en toda la superficie del frontal.**

► Montaje

- Efectuar un montaje canto a canto, dejando un espacio de dilatación de 3 mm entre paneles, paredes o accesorios.
- Utilizar cuñas para los espacios de dilatación.

► Sellado

- Una vez que la cola se haya endurecido (2 - 4 horas), retire las cuñas y aplique **cola COMPLETE** de color neutro (disponible en Polyrey) o un **sellador de color COMPLETE** (disponible en Polyrey) o silicona en la unión entre la encimera y el frontal, y entre el frontal y la pared para garantizar el correcto sellado de las juntas.
- Limpiar el exceso de cola o sellador con white spirit. Para las superficies Touch, Roche y Touch Roche, utilizar preferiblemente un limpiador desengrasante o alcohol doméstico (como alcohol desnaturalizado o Essence F).

En la zona antisalpicaduras, los paneles deben colocarse a 50 mm como mínimo del borde más cercano de la placa de cocina, ya sea eléctrica (incluida la de inducción) o de gas*.

* evitar el contacto directo con el fuego.

10. USO Y ACABADO DE LAS SUPERFICIES

Todas nuestras encimeras son aptas para un uso horizontal según la norma EN438. Además de las pruebas requeridas por estas normativas, llevamos a cabo pruebas de uso y limpieza para garantizar que nuestros productos cumplen con las expectativas de nuestros usuarios en su día a día.

Las superficies mates y texturizadas requieren un cuidado especial: Alliage, Extramat, Roche (salvo Reysitop®), Touch, Touch Roche y Touch Linimat.

Las alteraciones usuales, como los arañazos y los cambios en el brillo, serán más visibles, especialmente en los diseños oscuros.

No obstante, en las superficies con acabado Touch y Touch Roche, los arañazos superficiales* pueden eliminarse con una esponja de goma o un paño húmedo y una plancha.

N005 Noir Roche: El acabado Roche es un acabado texturizado. Los roces repetidos en la superficie pueden causar cambios visibles, como un aspecto blanquecino. El producto conservará sus características técnicas.

* Si el deterioro de la superficie es considerable, no podemos garantizar su completa reparación, pero los defectos quedarán atenuados. La esponja de goma debe utilizarse de forma ocasional.

11. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

La regla de oro para garantizar una larga vida a la encimera es la prevención. Para ello, lo mejor es respetar nuestras precauciones de uso y limpieza.

Protección de la superficie

- **Proteger las superficies del calor**

No colocar nunca platos recién salidos del horno u ollas calientes directamente sobre la encimera. Utilizar siempre salvamanteles. Nuestros frontales Compacto HPL son compatibles con todo tipo de placas de cocina, incluidas las de gas. Dejar 50 mm entre el frontal y las placas de cocina. Evitar el contacto directo con el fuego.

- **Proteger las superficies de los arañazos**

No utilizar esponjas abrasivas para la limpieza.

No cortar directamente sobre la superficie.

Evitar los roces, no arrastrar objetos abrasivos sobre la superficie del laminado (platos de cerámica, etc.).

No colocar objetos metálicos o afilados contra el frontal de cocina.

- **Proteger las superficies de las manchas**

Limpiar inmediatamente las salpicaduras para evitar daños irreparables en la superficie.

No dejar reposar el agua u otros líquidos para evitar rayas, manchas y depósitos de cal.

Colocar una cubierta protectora entre la cafetera o tetera y el frontal de cocina mientras las descalcifica.

Limpieza de la superficie:

- **Mantenimiento diario**

Limpiar la superficie con una esponja no abrasiva y un detergente doméstico suave. Aclarar con agua limpia y secar la superficie con un paño suave.

Limpiar con cuidado toda la superficie, no sólo la zona sucia, para evitar la formación de manchas. Limitar el uso de productos de limpieza que puedan acumularse en la superficie. Utilizar un cepillo suave para eliminar la suciedad de las superficies texturizadas.

Para las superficies Touch, utilizar productos de limpieza con una baja concentración de tensioactivos <5%.

No utilizar detergentes abrasivos, ácidos o alcalinos (crema limpiadora, jabón negro, descalcificador, limpiadores a base de sosa, bicarbonato de sodio, lejía, ácido clorhídrico, etc.). No limpiar en seco.

- **Eliminación de manchas**

En caso de manchas persistentes (tinta, barniz...), utilizar los disolventes habituales (acetona, white spirit, alcohol doméstico) y repetir los pasos de limpieza habituales (jabón, aclarado, secado). Hacer una prueba previa en una zona pequeña. Consultar las instrucciones de uso del fabricante.

Para las superficies Touch, utilizar la esponja de goma correspondiente junto con un quitamanchas. Dejar actuar el quitamanchas durante 30 minutos, limpiar con un movimiento suave en la misma dirección, luego aclarar y secar.

- **Desinfección**

Utilizar desinfectantes domésticos convencionales.

Hacer una prueba previa en una zona pequeña. Consultar las instrucciones de uso del fabricante.