

Antes de passarmos algumas dicas de como trabalhar tais materiais, vamos conhecer um pouco mais sobre cada um deles:

Qual a diferença entre Marmoglass, Nanoglass, Supernano e Silestone?

Marmoglass, Nanoglass ou Supernano são materiais industrializados produzidos basicamente através da microcristalização de cristais de vidro e pó de mármore sobre alta temperatura. Possui alta resistência, dureza e sua absorção é praticamente zero.

Os primeiros a surgirem por aqui foram os MARMOGLASS, estes possuem por sua vez pequenas bolhas de ar que se formam na hora da fabricação, dificultando o acabamento e diminuindo a resistência do material, é muito comum estas pequenas bolhas escurecerem e ocorrer pequenas quebras (lascas) no processo de corte.

No caso do NANOGLASS e SUPERNANO o processo de fabricação é através da nanotecnologia e com essa tecnologia foi possível retirar as bolhas de ar do material tornando-os mais uniformes e homogêneos. Podemos dizer que são produtos basicamente evoluídos a partir do MARMOGLASS. Todas estas variações de GLASS fazem com que tenhamos um material extremamente duro e difícil de trabalhar. (corte e polimento)

No caso do SILESTONE, este também trata-se de um material industrializado a base de resina de poliéster e Quartzo. Tão duro e resistente quanto os materiais da variação GLASS, estes são mais fáceis para corte e polimento, porém devem ter um cuidado especial quando se trata de deixa-los a ação do tempo (sol ou chuva) pois estes podem sofrer sérias reações devido o pigmento utilizado em seu processo de industrialização. (aconselhamos somente para áreas internas)

DICAS E SOLUÇÕES PARA TRABALHAR COM TAIS PRODUTOS:

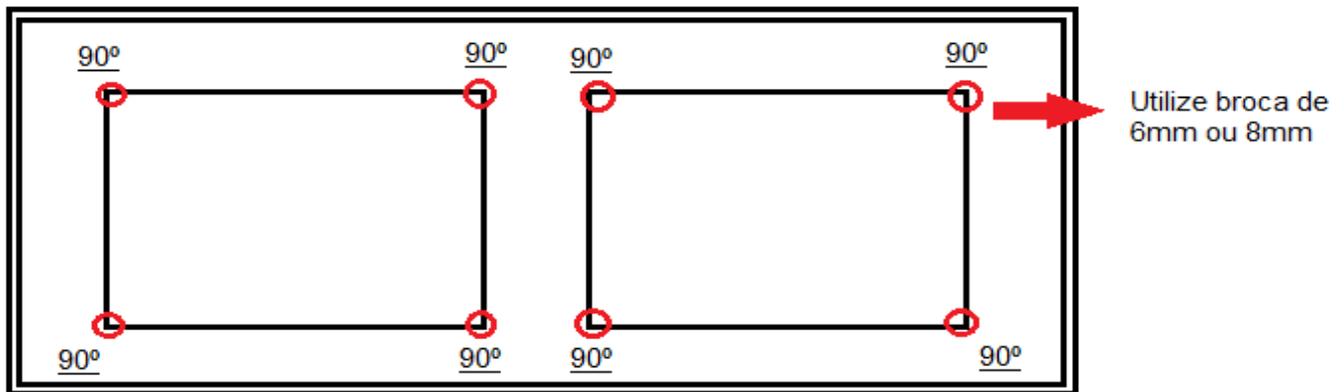
Processo de corte:

Aconselhamos o uso de serras e discos próprios para tais materiais, o mais indicado para corte tanto manual como na serra são os discos contínuos que possuem liga mais dura e com diamantes mais finos. Normalmente discos segmentado ou turbo ocasionam maior impacto na hora do corte fazendo com que haja uma maior vibração e conseqüentemente possível lasca ou quebra do produto.

Uma dica extremamente importante tanto no corte manual como na serra é utilizar muita água e diminuir pela metade a velocidade de avanço do corte, isso evitará que ocorra um superaquecimento a qual não só vai interferir na qualidade de corte como também vai cegar a serra. (caso isso ocorra utilize uma pedra mineira para afiar a serra novamente)



Ainda no processo de corte, uma dica muito importante é na hora de se fazer aberturas de peças com ângulos de 90°, como por exemplo, o recorte da boca de uma pia de cozinha ou lavatório. Sempre antes de efetuar tais cortes, utilize uma broca de 6mm ou 8mm para furar o encontro do ângulo de 90°, isso evitará que futuramente ocorra trincas que normalmente aparecem após o corte. (muitas vezes até mesmo no momento do corte)



Tanto no corte da serra como na execução dos furos para torneira com brocas diamantadas, cabe lembrar que não pode ser executada de uma só vez, deve-se deixar o material resfriar um pouco antes de prosseguir com o furo ou o corte. No caso da serra o aconselhável é efetuar o corte em etapas, de 02 à 03 passadas, jamais de uma única vez, já no caso das brocas uma dica importante é sempre executar os furos com uma máquina fixa de bancada e jamais manualmente.

Processo de polimento:

Por se tratar de um produto a base de resina e de tonalidade clara (no caso das composições tipo GLASS e alguns SILESTONE) uma característica muito comum na hora de dar o polimento é ocorrer um aquecimento excessivo do material e muitas vezes manchas da própria lixa utilizada no processo. Para obter uma ótima qualidade de brilho sem quaisquer outros inconvenientes, aconselhamos o uso de lixas com composição de resina branca, estas devem sempre ser utilizadas com muita água e de preferencia com rotações baixas para que não haja aquecimento.(em média 3.000rpm) Atualmente as lixas Dry-Flex Master quando utilizadas com água, proporcionam um brilho muito superior as lixas de composição de cerâmica diamantada.

Super Flex White



Dry-Flex Master



Diamantados - Desbaste:

Outro cuidado muito importante na hora de trabalhar com diamantados em tais produtos é nunca utilizar diamantados agressivos que possam proporcionar excessiva vibração no momento de sua utilização, tais diamantados além de proporcionarem uma qualidade péssima de acabamento, pode favorecer para uma futura quebra do produto devido às vibrações causadas no momento de seu uso.

Aconselhamos o uso de diamantados lisos para acabamento, os chamados DDA, que substituem as lixas convencionais e os pesados rebolos cônicos.

Já no processo de desbaste aconselhamos o uso de pratos com diamante em sentido de corte em espiral, estes por sua vez fazem o mesmo trabalho de um diamantado DDD comum, porém devido seu sentido de corte em espiral, o resultado final será muito mais eficaz e com muito menos vibração devido o diamante em espiral acompanhar o sentido exato da rotação.

Prato DDD Espiral



Prato DDA acabamento



Revestimento:

Evite usar nas paginações, peças muito grandes, o tamanho máximo sugerido não deve exceder 1,20 x 1,20. Para a utilização de peças maiores, se faz necessário a aplicação de uma tela protetora na parte de traz da chapa (reforço)

