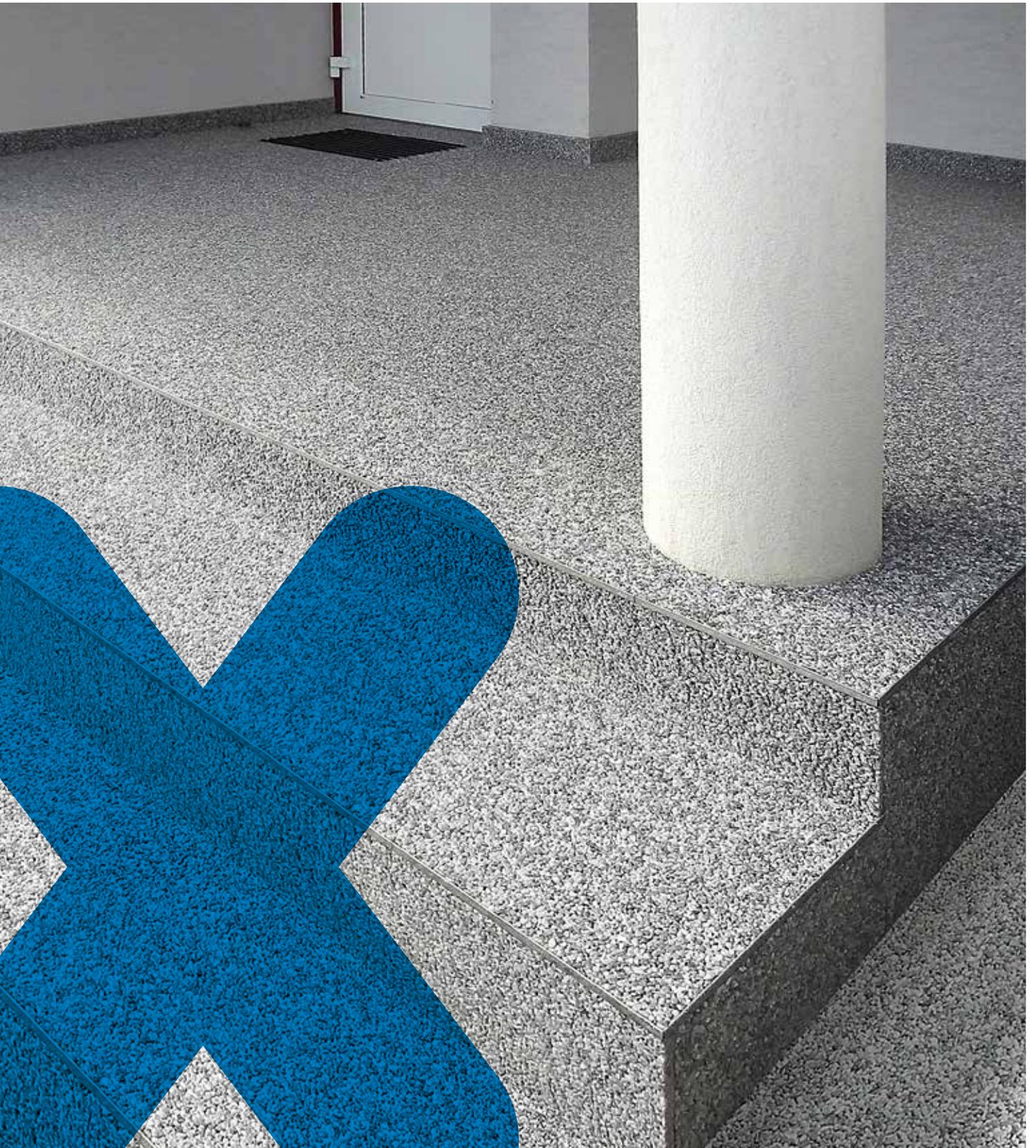


Istruzioni di lavorazione

Alzatine con Triflex Stone Design

Alzatine con Triflex Stone Design



Alzatine con Triflex Stone Design

Avvertenza importante: Creare prima le alzatine con elementi stampati e incollare tra loro. Realizzare la superficie con Triflex Stone Design.

Preparazione:

Per le superfici verticali, come ad esempio collegamenti alla parete o alzate, vengono realizzati elementi stampati con Triflex Stone Design. L'altezza degli elementi stampati dovrebbe corrispondere a quella dell'impermeabilizzazione.



1



6

Levigatura:

Compattare Triflex Stone Design con una cazzuola di posa e spianare con cura fino al bordo della cassaforma.

Realizzazione della cassaforma:

Per l'elemento stampato da creare viene realizzata una cassaforma su misura. L'altezza dei bordi deve corrispondere alla curva granulometrica di Triflex Stone Design selezionata.



2



7

Indurimento:

Dopo ca. 3 ore (a +20 °C), rimuovere l'elemento stampato in Triflex Stone Design dalla cassaforma con la pellicola di separazione se è necessario impiegare la cassaforma per altri elementi, e lasciarlo indurire per ca. 12 ore.

Strato portante:

Per ottenere elementi stampati solidi, nella cassaforma rivestita con pellicola di separazione viene inserito uno strato portante, ad es. tessuto ETICS o Triflex ProMesh.



3



8

Sagomatura delle alzatine:

Dopo un tempo di indurimento lungo al massimo ca. 6 ore (a +20 °C), l'elemento stampato è ancora flessibile e può essere piegato con cautela per creare, ad esempio, colonne o elementi costruttivi circolari. Fissare l'elemento stampato fino a completo indurimento.

Miscelazione:

Miscelare la resina Triflex Stone Design R 1K con Triflex Stone Design S (graniglia di marmo o pietrisco di granito) secondo le indicazioni contenute nella scheda tecnica del prodotto.



4



9

Montaggio:

Una volta indurito completamente, l'elemento stampato può essere tagliato. Infine applicare lo stucco Triflex Cryl sul retro dell'elemento stampato e montarlo immediatamente. Se necessario, posarlo con un profilo di chiusura (ad es. Schlüter).

Riempimento:

Una volta pronta per la lavorazione, versare la miscela nella cassaforma e distribuirla uniformemente.



5



10

Finito:

Upstand montato e superficie rialzata.

International

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Germania
Fon +49 571 38780-708
international@triflex.com
www.triflex.com

Italia

Triflex Italia S.r.l.
Via dei Campi della Rienza 30
39031 Brunico
Fon +39 02 00697210
italia@triflex.com
www.triflex.com/it

Svizzera

Triflex GmbH
Industriestrasse 18
6252 Dagmersellen
Fon +41 62 842 98 22
swiss@triflex.swiss
www.triflex.swiss

