

SLATE

FICHA TÉCNICA

PROPIEDADES

Los platos de ducha de Nuovvo® están fabricados en resina y carga mineral con recubrimiento termofundido en Gel Coat sanitario. Gracias a este proceso, estos platos de ducha son unos de los más resistentes del mercado, a presión, arañazos y diversos productos abrasivos.

- Plato de ducha extraplano con textura Slate.
- Desagüe de gran caudal con embellecedor enrasado de acero inoxidable o mismo color del plato.
- Material compuesto de resina mezclada con cargas minerales y recubiertos de Gel Coat ISO-NPG-H.
- Fabricación en molde por medio de colada dotando a cada plato de ducha de una superficie antideslizante.
- Densidad: Absorción 0,01%. (24 horas de inmersión)
- Peso y dureza similar a la del mármol sintético utilizado en la fabricación de encimeras de cocina.
- Tratamiento antibacteriano en la superficie con certificado de producto ISO NPG-H, (Alta resistencia a la hidrólisis). Evita la corrosión del material por microorganismos patógenos evitando la creación de focos de infección por contacto.
- Se puede cortar fácilmente con disco diamante.



5 Años Garantía



Hecho en España



Antideslizante



Pigmentado en masa



Acabado mate



Grosor 3 cm



Gama de colores



Adaptable al espacio



Sifón accesible



Antibacteriano



Fácil limpieza



Superficie Anti-absorbente



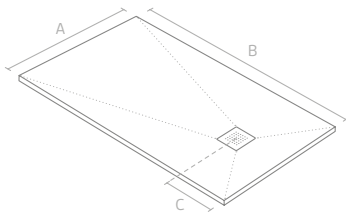
Desnivel de 1,5 cm a desagüe



FICHA TÉCNICA
SLATE

MEDIDAS

(cm)



| | B | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 70 | 75 | 80 | 85 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 160 | 170 | 180 | 190 | 200 | 210 |
| 70 | 25 | - | 25 | - | 25 | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | - |
| 75 | - | 25 | 25 | - | 25 | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | - |
| 80 | - | - | 25 | - | 25 | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | - |
| 85 | - | - | - | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | - |
| 90 | - | - | - | - | 25 | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | 62 |
| 100 | - | - | - | - | - | 25 | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 | 45 | 45 | 45 | 62 | 62 | - |

Nuestros productos son completamente personalizables tanto en anchura como en largura. El cliente puede proporcionar un esquema técnico al realizar el pedido para recibir el plato perfectamente cortado a la medida deseada.

AVISO: Existe un margen de error de hasta 1 cm debido a los procesos de producción y corte.

OPCIONES DE INSTALACIÓN



Enrasado



Sobre el suelo



Semiempotrado con un murete de obra

ALTURA

Este plato de ducha tienen una altura o grosor de 3 cm.

AVISO: Para instalar el plato enrasado, se debe disponer de una profundidad mínima de 8 cm en el suelo, a fin de tener espacio suficiente para instalar la válvula.

TEXTURA

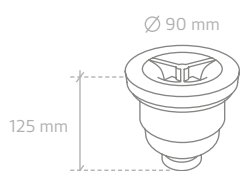


Slate



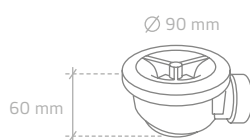
FICHA TÉCNICA SLATE

VÁLVULAS



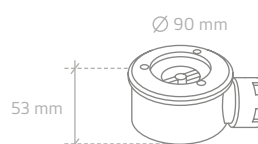
Vertical

35 l/min



Enroscada

24 l/min



Atornillada

35 l/min

AVISO: La empresa no se hace responsable si el caudal de agua de la grifería vierte más litros por minuto de lo que el desagüe del plato admite en cada caso. Para ello, comprobar previamente este dato.

PRUEBAS REALIZADAS A NUESTRA RESINA EN LABORATORIO

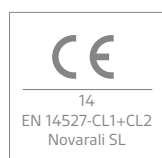
- UNE-EN 14527:2006 +A1 2010: Platos de ducha para uso doméstico.
- DIN 51097:1992 RAMPA: Ensayo de ángulo crítico deslizamiento de pavimentos para zonas húmedas de andar descalzo.

CERTIFICACIONES DE CALIDAD

Desde el 1 de mayo de 2012, los fabricantes de platos de ducha para uso doméstico tienen la obligación de comercializar sus productos a nivel europeo con el Marcado CE según norma EN 14527, ya que dicho Marcado CE indica la conformidad de un producto con la legislación de la UE y permite la libre circulación de productos dentro del mercado del Espacio Económico Europeo.

Análisis y ensayos llevados a cabo en el instituto tecnológico AIMPLAS y el laboratorio Wessex.

Todos nuestros productos están certificados para su uso a nivel europeo.





FICHA TÉCNICA
SLATE

USO Y MANTENIMIENTO

- Limpiar de forma habitual, enjuagándolo correctamente y asegurándose de que no queden restos de producto de limpieza.
- Utilizar un paño suave o bayeta para limpiar la superficie.
- Evitar la limpieza habitual con alcoholes, ácidos, quitaesmaltes, lacas y/o productos abrasivos.
- No utilizar hidróxido sódico (sosa cáustica) o tintes para el cabello, debido a su alta concentración de azul de metileno.
- A continuación se detalla una tabla de resistencia a productos abrasivos:

| Producto | 5-10 minutos | 6 horas | 12 horas | 24 horas | Limpieza |
|--------------------------|--------------|-----------|-----------|-----------|--------------|
| Lejía con detergente | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Amoniaco | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Sulfumán | No mancha | Mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Vinagre limpieza | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Lavavajillas concentrado | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Limón | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Antical | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Tinte pelo | No mancha | Mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Sosa caustica | No mancha | Mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Alcohol | No mancha | Mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Betadine | No mancha | Mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Cillit Bang | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| KH7 | No mancha | No mancha | Mancha | Mancha | Agua y jabón |
| Don Limpio | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Gel | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Champú | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |
| Acetona/Quitaesmalte | No mancha | No mancha | No mancha | No mancha | Agua y jabón |



FICHA TÉCNICA SLATE

COLORES

| | | | | | |
|--|-----------------------|--|------------------------|--|-----------------------|
| | Blanco RAL9003 | | Perla RAL9002 | | Gris oliva RAL1019 |
| | Gris claro RAL7047 | | Gris piedra RAL7044 | | Moka RAL8025 |
| | Gris plata RAL7036 | | Topo RAL7039 | | Chocolate RAL8011 |
| | Hormigón RAL7037 | | Marfil RAL1013 | | Wengué RAL8017 |
| | Antracita RAL7015 | | Arena RAL1001 | | Negro RAL9005 |



Además de estos 15 colores estándar, también se puede solicitar cualquier color de la carta RAL bajo pedido.



Disponibilidad de rejillas del mismo color que el plato.

SISTEMA ANTICRAQUELADO

En Nuovvo® utilizamos un sistema totalmente revolucionario en cuanto a la compactación de nuestros platos y paneles.

Muchos fabricantes ofrecen productos los cuales han sido pintados una vez están terminados. Este proceso da como resultado problemas de craquelado o pelado de la pintura de la superficie, dejando el plato o panel inservible y teniendo que repararlo, o en el peor de los casos, retirar el producto por completo.

Para evitar la problemática que genera este proceso, en Nuovvo® hacemos que masa y pintura sean un mismo producto. Así, en lugar de pintarlo una vez ha salido del molde, el producto se elabora mediante termofusión, unificando de esta manera ambos materiales en uno solo.

Con los platos y paneles Nuovvo®, el gran problema del levantamiento de la pintura lo tenemos solucionado gracias al trabajo de I+D+I de nuestra compañía, que siempre está a la vanguardia de la industria del composite, tanto en materiales como en sistemas de fabricación y en los últimos diseños del mercado nacional e internacional.





Última revisión
09/05/17



NOVARALI, S.L.
Avda. de la Industria s/n
Pol. Ind. San Fernando
03350 Cox (Alicante) SPAIN
T. +34 965 681 207
www.nuovvo.es
info@nuovvo.es