

BALDOCER

B|PLUS

LARGE SIZE SURFACES

BALDO CER

Baldocer es un **referente en la fabricación cerámica.**

Con 25 años de experiencia, Baldocer ha mantenido desde sus orígenes una estrategia de **servicio al cliente** y un constante interés por adecuarse a los gustos y necesidades que demanda la sociedad.

Esta forma de trabajo le ha llevado a una política de diversificación en producto, a la creación de nuevos centros de producción y a tener **presencia en más de ciento veinte países.**

Si hay algo que nos caracteriza y nos ha permitido convertirnos en una de las empresas con mayor prestigio y proyección es nuestra forma de entender la cerámica.

«**Baldocer cuenta actualmente con 450.000 m² de suelo industrial en pleno funcionamiento,** así como nuevos formatos, nuevas pastas y nuevas categorías de producto para satisfacer todas las necesidades del mercado»

B|PLUS

La versatilidad de las láminas **B I PLUS** permite **crear espacios sin límites y aportar nuevas soluciones para la arquitectura y el diseño de interiores.** Su tamaño, espesor, diversidad de acabados y características técnicas facilitan su aplicación en una gran variedad de superficies.

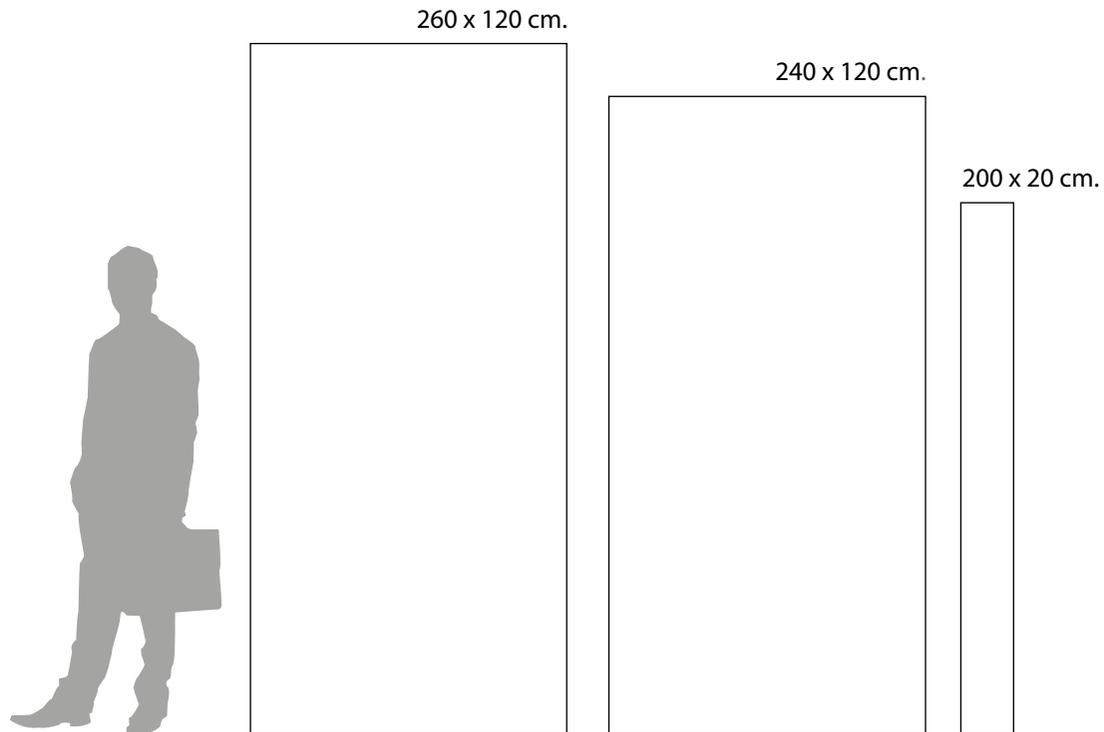


Lámina porcelánica de gran formato.

La colección de diseños de B I PLUS abarca desde colores básicos, maderas y cementos pasando por metales, mármoles y piedras.

B I PLUS son baldosas de gres porcelánico de gran formato y fino espesor, fabricadas a base de arcillas, arenas y otras sustancias naturales mediante un proceso de compactación.

La singularidad de estas piezas reside en su **fino espesor de 6 mm (Natural) y 7 mm (Pulido)**, en sus dimensiones **260 x 120 cm, 240 x 120 cm y 200 x 20 cm.**

FORMATOS DISPONIBLES

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Impermeabilidad:
Nivel de absorción casi inexistente.



Resistencia a la flexión:
Punto de rotura elevado.



Resistencia al hielo:
Soporta temperaturas extremas.



Resistencia a los químicos:
Admite disolventes, desinfectantes y detergentes.



Resistencia al fuego:
No emite humo ni sustancias tóxicas.



Resistencia a las manchas.
No hay porosidad por lo tanto las manchas permanecen en la superficie de la pieza y son fáciles de eliminar.



Resistencia a la luz solar:
Los rayos UV no alteran el color del material.



Fácil limpieza:
No necesita productos especiales para su limpieza.



Resistencia al desgaste:
Altamente resistente al rayado y la abrasión.



Sostenibilidad:
Respetuoso con el medio ambiente al ser un producto 100% natural.

PAVIMENTO + REVESTIMIENTO



CONTRACT



ENCIMERAS



REFORMAS



FACHADA



MOBILIARIO



FORMATO 240 X 120 CM:

cajones de madera
dimensiones
253 x 133 x 36 cm.

FORMATO 260 X 120 CM:

cajones de madera
dimensiones
275 x 133 x 36 cm.

FORMATO 200 X 20 CM:

cajones de madera
dimensiones
200 x 80 x 76 cm.



La superficie del cajón se recubre con un plástico resistente a los rayos UV.

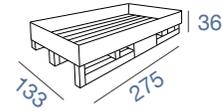
Los cajones contienen una base de madera en el fondo sobre la que se coloca una lámina doble de porexpán de 1 cm y de densidad 10.



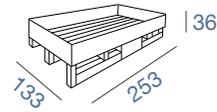
Posteriormente, el cajón se plastifica y se le coloca el etiquetado pertinente.



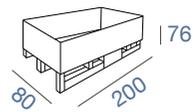
Las esquinas, se refuerzan en el interior del cajón con porexpán y en el exterior con cantoneras metálicas, y con discos dentados que faciliten la sujeción entre cajones.



	PIEZA PIECE PIÈCE STUCK		CONTENIDO CAJÓN CRATE CONTENTS CONTENU DE LA CAISSE INHALT DER KISTE				
	m ²	kg	Pieza Piece Pièce Stuck	m ²	kg	kg Cajón Crate Caisse Kiste	Total Weight Gesamt kg
260x120 cm. 102,36"x47,24" Espesor / Thickness 6 mm.	3,12	45,5	25	78	1137,5	100	1237,5
260x120 cm. 102,36"x47,24" Pulido/Polished Espesor / Thickness 7 mm.	3,12	52	20	62,4	1040	100	1140



	PIEZA PIECE PIÈCE STUCK		CONTENIDO CAJÓN CRATE CONTENTS CONTENU DE LA CAISSE INHALT DER KISTE				
	m ²	kg	Pieza Piece Pièce Stuck	m ²	kg	kg Cajón Crate Caisse Kiste	Total Weight Gesamt kg
240x120 cm. 94,48"x47,24" Espesor Thickness 6 mm.	2,88	41,70	25	72	1042,5	100	1142,5
240x120 cm. 94,48"x47,24" Pulido/Polished Espesor / Thickness 7 mm.	2,88	48	20	57,6	960	100	1060



	Pzas/Caja Pcs/Box	m ² /Caja m ² /Box	Kg/Caja Kg/Box	Cajas/Pallet Boxes/Pallet	m ² /Pallet m ² /Pallet	Kg/Palet Kg/Pallet
	200x20 cm. 78,74"x7,87" Espesor / Thickness 6 mm.	6	2,4	34	36	86,4

20 PIES STANDARD (dry cargo) 20' x 8' x 6'

MEDIDA	EXTERNA (metros/pies)		INTERNA (metros/pies)	
LARGO	6,05m	20'	5,90m	19'4"
ANCHO	2,43m	8'	2,34m	7'8"
ALTO	2,59m	8'6"	2,40m	7'10"



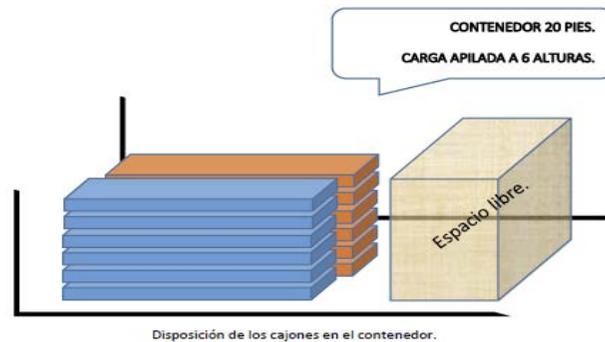
*240x120 – Caben 2 filas en vertical remontadas a 6 alturas.

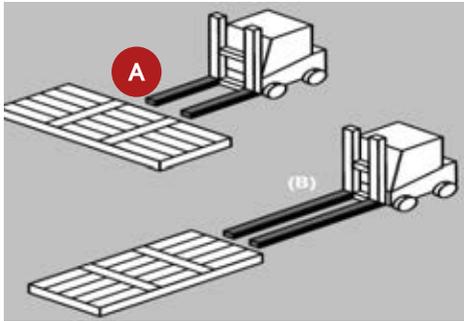
40 PIES STANDARD (dry cargo) 40' x 8' x 6'

MEDIDA	EXTERNA (metros/pies)		INTERNA (metros/pies)	
LARGO	12,19m	40'	12,03m	39'6"
ANCHO	2,43m	8'	2,34m	7'8"
ALTO	2,59m	8'6"	2,40m	7'10"



*240x120 – Cabrían 4 filas en vertical remontadas a 6 alturas.





A. MANIPULACIÓN POR LA PARTE ANCHA DEL CAJÓN (recomendada).

Se recomienda el uso de palas de al menos 1,20m de longitud.

Extender las palas al máximo para abarcar la mayor superficie del cajón.

Se aconseja utilizar una carretilla elevadora de un peso mínimo de 2.000 kgs.

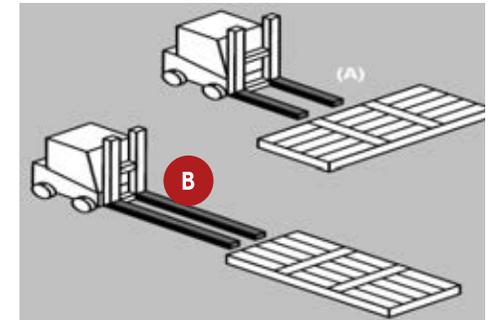


B. MANIPULACIÓN POR LA PARTE ESTRECHA O VERTICAL DEL CAJÓN

Se recomienda el uso de palas de al menos 2,20m de longitud.

Extender las palas al máximo para abarcar la mayor superficie del cajón.

Se aconseja utilizar una carretilla elevadora de un peso mínimo de 2.500 kgs.



Para garantizar una buena manipulación, corte y perforado de las piezas de gran formato es necesario disponer del equipo de trabajo y las herramientas necesarias.



VENTOSAS:

Es aconsejable el uso de ventosas de goma blanda en cualquiera de sus variantes que garanticen la adherencia de la pieza.

BASTIDOR RÍGIDO:

Permite realizar todo tipo de operaciones con tan solo dos operarios. Está compuesto de dos barras rígidas formadas por ventosas que sujetan la pieza en todas las direcciones evitando posibles curvaturas



Una vez depositado el cajón y con la ayuda de un cúter o similar, retirar el plástico resistente a los rayos UV así como el resto del embalaje.

Se recomienda extraer la lámina del cajón entre **2 operarios** siempre por la parte ancha (horizontal). Es aconsejable el uso de **guantes** durante toda la manipulación.



Una vez levantada la lámina, retírela del cajón con precaución y siempre con la ayuda de su compañero.

Una vez retirada del cajón, asegúrese que **apoya la lámina sobre unos protectores** para evitar posibles roturas o daños en la pieza.

En el caso de no disponer de ellos, utilice las cantoneras de porexpan que se suministran con el cajón.



Sujete la lámina con ambas manos y levántela con cuidado por su parte horizontal. Mantenga siempre la misma posición y desplace la lámina al mismo tiempo que su compañero.



Para desplazar la lámina, es importante que mantenga **siempre la posición horizontal de la pieza**. Manteniendo esa línea recta, sujete la lámina por la parte superior y con ambas manos.



Antes de apoyar la lámina sobre la mesa de trabajo, asegúrese que la superficie de la mesa esté limpia y completamente plana.



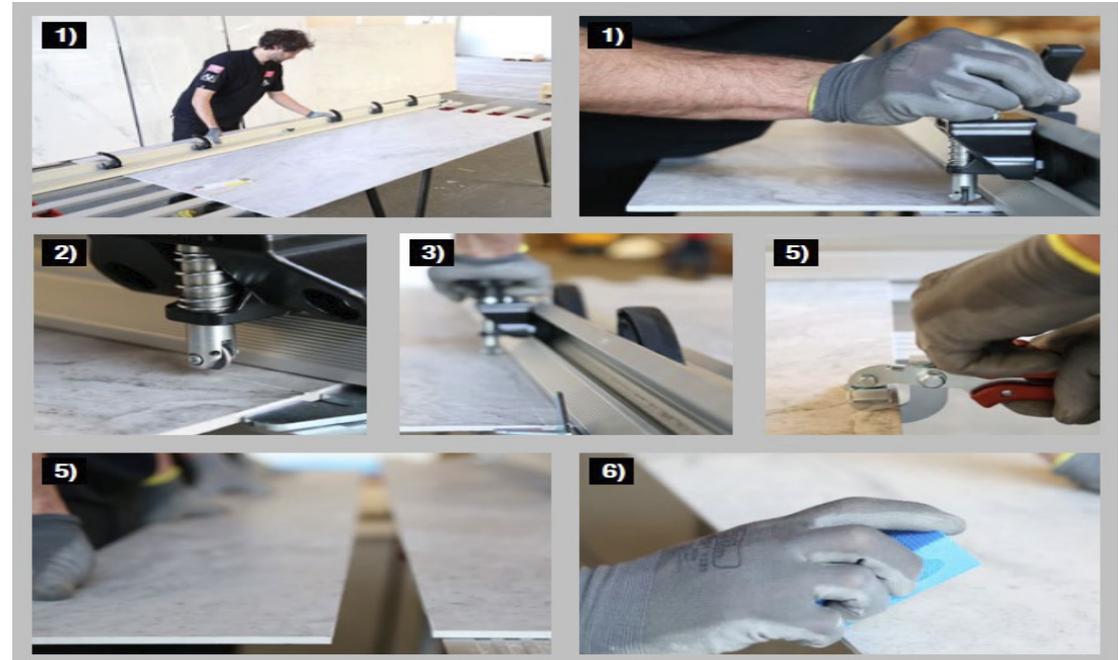
Para garantizar un corte y perforado óptimo de las lámina, se recomienda el uso de un **banco de trabajo de aluminio** de las dimensiones adecuadas. Este tipo de banco garantiza la estabilidad y planaridad de la pieza.

En caso de cortes especiales tipo curvilíneos o similares, se recomienda acudir a un taller de corte profesional (marmolistas o cristalersos)

Herramientas necesarias para el corte:

- **HERRAMIENTA DE CORTE CON RULINA**
- **BASTIDOR RÍGIDO O VENTOSAS PARA LA MANIPULACIÓN**
- **TENAZA DE CORTE**
- **ESPONJA DIAMANTADA**

Colocar la lamina sobre el banco de trabajo y fijar la barra de corte de modo que la rulina se corresponda con el corte a efectuar. Iniciar el corte con rulina por el extremo de la pieza unos 2-5 cms

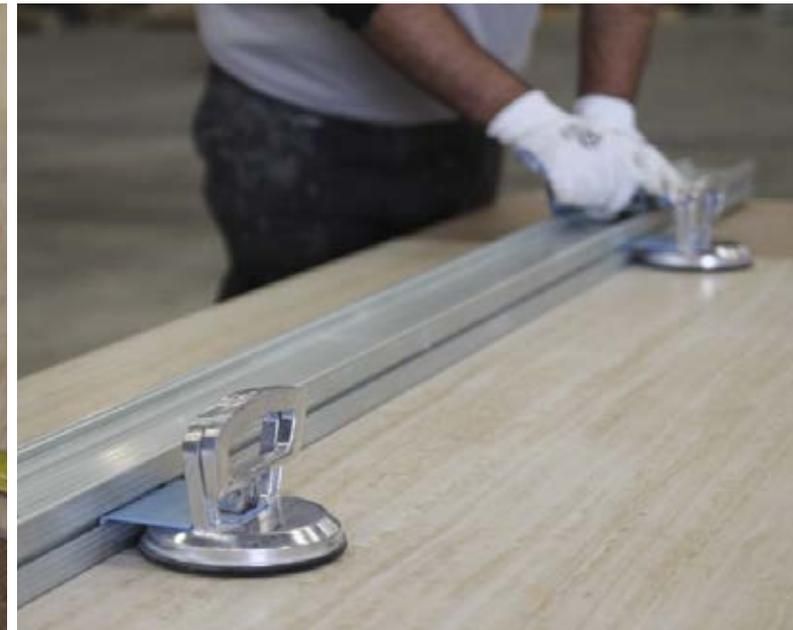




Colocar la lamina sobre el banco de trabajo.



Marcar, colocar y fijar la barra de corte con la ayuda de las ventosas.



Iniciar el corte con rulina por el extremo de la pieza unos 2-5 cms

Mover la lámina B I PLUS hacia el final del banco a modo que la pieza sobresalga unos 10-15 cms.



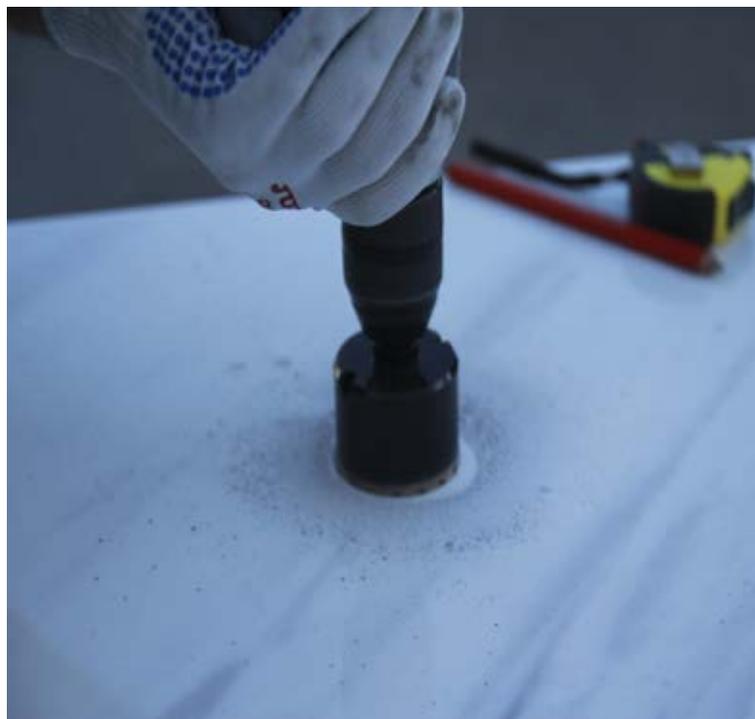
Continuar el corte a lo largo de toda la pieza manteniendo siempre la misma velocidad y presión de corte.



Con la ayuda de la **tenaza de corte**, ejercer una leve presión sobre la pieza.
Emplear la misma tenaza de corte como base en uno de los laterales de la pieza.



Ejercer una leve presión en la parte central y retirar la pieza sobrante.
Para finalizar el proceso, eliminar los restos con la ayuda de una esponja diamantada.



Emplear puntas diamantadas, de cristal o de gres porcelánico para perforaciones de entre 8-10mm

Emplear fresas diamantadas montadas sobre taladro eléctrico para perforaciones superiores a 8-10mm.

Se recomienda incidir en la pieza con un ángulo de unos 75° aproximadamente.





Emplear un taladro con punta diamantada de unos 6-7 mm e incidir en la pieza con un ángulo aproximado de unos 75°.

Posteriormente, marcar la superficie con la punta diamantada ejerciendo una presión constante y haciendo oscilar lentamente el taladro.

Es importante **mantener mojada bien la punta diamantada o bien la lámina.**

Proceder al corte de las líneas marcadas con un disco de diamante.

Para finalizar, eliminar la pieza sobrante y colocar el aplique deseado.



Para garantizar una óptima colocación del material en cualquier tipo de solados o paredes, es importante tener en cuenta las recomendaciones que les mostramos a continuación.

Las herramientas necesarias para realizar dichos trabajos son:

- Bastidor rígido o ventosas para la manipulación
- Nivel (de burbuja)
- Llana dentada
- Llana de goma
- Espátula
- Cubeta
- Crucetas de separación
- Cuñas autonivelantes



Fox Graphite Natural 240 x 120 cm. Arkety Grey Natural 120 x 240 cm. Pavimento Fox Graphite Natural 240 x 120 cm.



Recomendaciones para la colocación sobre solados:

- Comprobar que la superficie está completamente libre de polvo, grasa y aceite. Tampoco deben aparecer restos de pintura, cemento, resina u otras partículas.
- La superficie debe estar seca y completamente plana. En caso de que haya huecos, emplear productos autonivelantes adecuados.
- La solera deber ser estable, sin grietas y haber efectuado el correcto fraguado. En el caso de soleras inestables o con grietas se recomienda el uso de una malla anti-fractura entre el soporte y la pieza.
- La dureza y resistencia mecánica deben ser las adecuadas a las tensiones que deberá soportar
- Igualmente, la dilatación y las juntas perimetrales deben ser las requeridas.



Recomendaciones para la colocación sobre pavimentos ya existentes:

- Comprobar que el pavimento existente este seco, limpio, sea sólido, estable, bien fijado al soporte y sin partes sueltas.
- Los desniveles de horizontalidad que puedan haber deberán rellenarse con productos autonivelantes específicos.
- Si el solado es sobre pavimentos de cerámica, piedra, mármol, barro cocido o PVC se deben eliminar todos los restos de aceites, ceras o grasas. Se recomienda una limpieza con agua abundante y sosa caustica o realizar una abrasión mecánica según proceda.
- Si el solado es sobre parquet o madera, se recomienda el lijado hasta llegar a la madera sin tratar.



Asegúrese de la que superficie está completamente plana, libre de huecos y nivelada antes de empezar a trabajar. En caso necesario, haga uso de productos autonivelantes.



Aplique el cemento cola sobre una llana dentada de aproximadamente 3x3 mm.

Extienda la cola por toda la pieza, siempre en la misma dirección y haciendo hincapié sobre los ángulos de la pieza.



Después, extienda la cola sobre el solado excediendo unos 5-10 cm más con respecto al tamaño de la pieza para garantizar una óptima colocación.

Es imprescindible emplear la **técnica del doble encolado** para las láminas B | PLUS.



Golpear suavemente sobre la superficie empleando una llana de goma procurando eliminar los huecos y burbujas de aire.

Comprobad siempre la perfecta adhesión de esquinas y aristas.

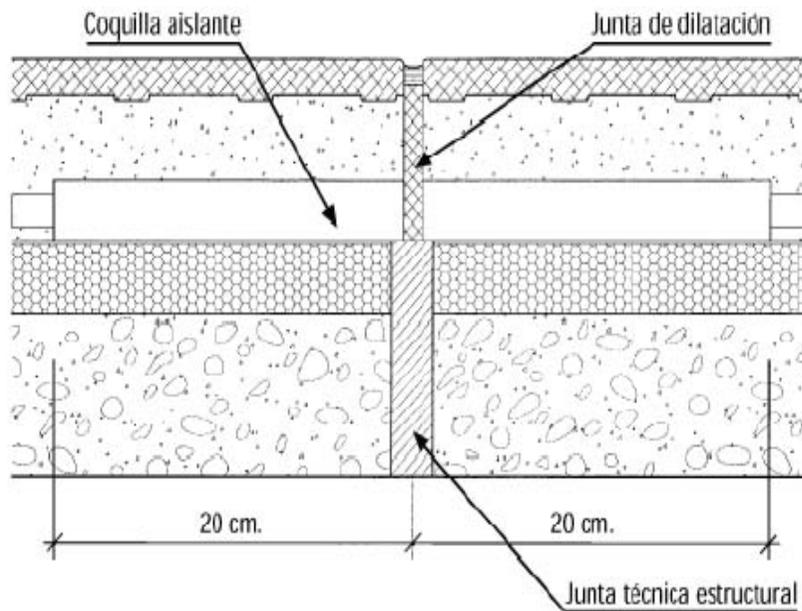
Emplear las cuñas autonivelantes y las crucetas de separación.

Es recomendable el **uso de juntas de 2 mm entre pieza y pieza para interior y de 5 mm para exterior.**

Eliminar las crucetas y las cuñas autonivelantes y proceder al rejuntado, respetando siempre los tiempos marcados por el fabricante del adhesivo.

Una vez finalizada la colocación, **el pavimento estará listo para usarse transcurridas 12-24 horas**, dependiendo de la cola empleada.





Es necesario respetar todas las juntas estructurales existentes en el soporte durante la fase de colocación del pavimento.

En el caso de superficies muy extensas, se recomienda crear juntas de fraccionamiento entre 8-10 mm en base a los siguientes parámetros:

- En zonas exteriores, de alto tránsito y sujetas al movimiento o la flexión, se recomiendan juntas cada 9-12 m².
- En zonas interiores y estables, se recomiendan juntas cada 20-25 m².

En todos los caso, se recomiendan terminar la colocación dejando al menos 4-5 mm de junta en paredes, columnas, esquinas o aristas procurando no llenar ese espacio durante el rejuntado.

Llenar las juntas de dilatación con productos específicos o empleando perfiles.

La definición del tamaño y frecuencia de las juntas será responsabilidad del arquitecto y/o jefe de obra.



La técnica para la colocación del material como revestimiento es la misma que la descrita para el pavimento.



La manipulación de la pieza debe ser siempre entre dos operarios. Es imprescindible aplicar la técnica del doble encolado y dejar juntas de 2 mm entre las piezas.

Para una mejor manipulación de la pieza se recomienda el uso de bastidor o ventosas así como el uso de una llana de goma para evitar los huecos y burbujas de aire.



Las láminas B|PLUS se limpian con mucha facilidad.

No obstante, se recomienda tomar algunas medidas para conseguir un óptimo resultado.

Es importante realizar una prueba previa en un lado de la superficie para comprobar que el producto no daña la lámina.

Limpieza durante la instalación

La limpieza del material durante el proceso de instalación del mismo es crucial.

LIMPIEZA DE PRODUCTOS CEMENTOSOS:

Los residuos de cemento, cal, lechada y mortero pueden eliminarse con el uso de desincrustantes específicos y siempre siguiendo las recomendaciones del fabricante del mismo.

Tras el uso de productos químicos, se recomienda el aclarado con agua abundante

LIMPIEZA DE PRODUCTOS EPÓXICOS:

Los productos epóxicos deben eliminarse con la ayuda de una esponja y agua abundante durante la instalación.

Posteriormente, se recomienda una limpieza más a fondo con detergentes alcalinos

Es imprescindible eliminar todos los agentes contaminantes de la superficie tales como las películas de cemento o los residuos de mortero de forma manual. Si estos no se eliminan en la fase previa de limpieza, pueden afectar posteriormente al resto del mantenimiento.

En el caso de las grandes superficies, se recomienda la limpieza con el uso de cepillos mecánicos con discos suaves.

***Se recomienda ir limpiando la superficie a medida que se va instalando para evitar que los productos se adhieran demasiado.**

Para un buen mantenimiento del pavimento, se aconseja el uso de agua abundante y un detergente neutro de un alto poder limpiador.

En los casos de suciedad intensa e incrustada, siga las instrucciones de un profesional que podrá sugerirle el producto más indicado.

* Recuerde que el porcelánico pulido es más susceptible al rayado o a las manchas de determinados líquidos. Por ello le recomendamos su limpieza inmediata con agua y jabón neutro ante el vertido de sustancias como el aceite, las bebidas gaseosas, bebidas alcohólicas, ácidos, etc para minimizar el tiempo de exposición sobre las láminas B I PLUS.
En el caso contrario, la lámina podría verse afectada.

Tipo de suciedad

Residuos de cemento de colocación, residuos calcáreos, rayas, metales, depósitos de óxidos.

Residuos de junta epoxi, vitrificada, resinosa

Suciedad orgánica intensa (comidas, grasas, aceites), gomas, tintes, rotulador, pintura plástica

Pintadas de grafitis, spray acrílicos, alquílicos y nitro sintéticos

Cera de velas, resina árboles, residuos cinta adhesiva, alquitrán

BALDOCER

FACTORÍA

Ctra. Puebla Tornesa -Vall d'Alba, Km. 4
12192 Vilafamés, CS (Spain)

FACTORÍA

Ctra. Onda - Vila-real, Km. 6,8
12540 Vila-real, CS (Spain)

FACTORÍA

Polígono Industrial Vilafamés I
Parcela Número 8
12192 Vilafamés, CS (Spain)

T +34 902 459 000

F +34 964 330 033

baldocer@baldocer.com

baldocer.com