

Manual de Corte



Índice

01 Lugar y EPIs	03
02 Obtención de medidas	03
03 Ejecución de cortes.....	04
03.1 Cortadores.....	06
03.2 Vidia y alicates.....	09
03.3 Sierra mármol de mano.....	10
03.4 Sierra de vidrio manual.....	13
03.5 Sierra fija de bancada.....	14
03.6 Sierra móvil de bancada.....	16
03.7 Taladro con sierra copa.....	18
04 Acabamiento y Productividad.....	19

01 Lugar y EPIs



Antes de comenzar la ejecución de los cortes, prepare el lugar donde serán realizados. Ese lugar debe tener puntos de agua, drenaje y electricidad compatibles con los equipos utilizados. Su piso debe ser antideslizante con el fin de evitar accidentes.

Los cortes deben realizarse sobre una mesa firme de tamaño compatible con el operador y con las piezas cerámicas a ser cortadas. Con la finalidad de evitar problemas de trepidación y movimiento de la pieza durante la realización de los cortes, se recomienda el uso de una placa de espuma de poliestireno de 1 cm de espesura. Se resalta que para la obtención de un corte perfecto, las piezas deben estar totalmente apoyadas en la mesa, caso contrario pueden estallar con la vibración de la máquina de corte pudiendo provocar accidentes.

¡Atención!

Nunca realice cortes en andamios o balancines.

No opere equipos fuera de las condiciones para las que fueron proyectados.

Lea con atención y siga las instrucciones de uso señaladas por el fabricante.

El profesional que va a ejecutar los cortes debe siempre utilizar debidamente los Equipos de Protección Individual (EPI). Para una elección correcta de los EPIs a ser utilizados, lea con atención el manual de operación del equipo.

02 Obtención de medidas

Para una mayor productividad, deje para asentar las placas que tendrán recortes por último. En ese caso, para continuar la ejecución del plano, mida la localización exacta donde quedará la placa cerámica cortada, estire la línea de nivel y haga un puntal con una tira de cerámica. De esa manera será posible asentar a pieza de arriba. Sólo retire el puntal cuando la argamasa esté curada.

Después del asentamiento de todas las piezas enteras, mida la localización exacta de dónde deberá efectuarse el corte con una cinta métrica o metro.

Para cortes cuadrados o rectangulares, tome la distancia desde la extremidad de la pieza hasta la lateral del corte. Enseguida, pase las medidas a la placa cerámica con el auxilio de un lápiz y

de una regla. Recuerde considerar el espaciamiento de la junta al transferir las medidas a la pieza a ser cortada.

Para cortes en formato de circunferencia, obtenga la medida desde la extremidad de la pieza hasta el centro de la circunferencia. Enseguida pase las medidas a la placa cerámica con auxilio de un lápiz, haciendo una X en el lugar exacto del centro de la circunferencia y posteriormente marcando el diámetro deseado.



Otra opción para la obtención de las medidas es el uso del Juego de Formatos, mostrado en las figuras abajo. Para eso basta presionar el molde contra el objeto, transfiriendo su formato con el uso de un lápiz a la pieza a ser cortada. Ese método es más rápido y más preciso, sin embargo necesita un equipo especial.



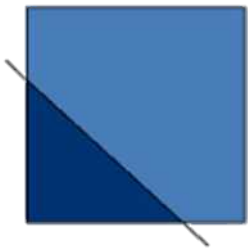
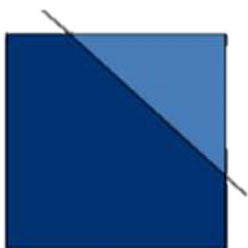
¡Atención!

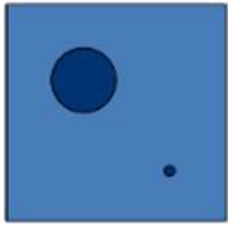
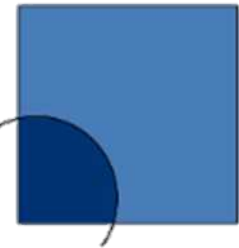
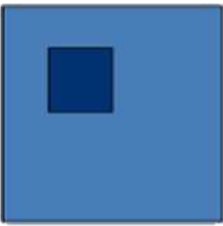
Nunca realice cortes en andamios o balancines.
No opere equipos fuera de las condiciones para las que fueron proyectados.
Lea con atención y siga las instrucciones de uso señaladas por el fabricante.
El profesional que va a ejecutar los cortes debe siempre utilizar debidamente los Equipos de Protección Individual (EPI). Para una elección correcta de los EPIs a ser utilizados, lea con atención el manual de operación del equipo.

03 Ejecución de cortes

La manera correcta de ejecutar los cortes depende del tipo de corte a ser realizado, del tipo de material que está siendo cortado y del equipo disponible en obra. Las recomendaciones de Portobello fueron sintetizadas en la siguiente tabla. Las recomendaciones detalladas para cada tipo de equipo se abordarán enseguida.

Otros factores pueden influenciar la calidad del corte de piezas, como es el caso del tipo de disco de corte. Esos factores se tratarán con más detalles en Acabamiento y Productividad.

Tipo de corte	Productos Portobello	Equipo recomendado
Tiras 	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de mano
	Gres (telado)	
	Monoporosas	Widia y Alicate
	Semi gres	Sierra Fija de Bancada
	Porcelanatos hasta 45x45	
	Porcelanatos 30x60; 60x60; 60x120	Sierra Móvil de Bancada
Fajas 	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de Mano
	Gres (telado)	Cortador de Zapata
	Monoporosas	
	Semi gres	
	Porcelanatos** hasta 60x60	
	**Cerámicas con relieve o granilla en la superficie	Sierra Fija de Bancada
	Porcelanatos 60x120	Sierra Móvil de Bancada
	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de Mano
Cortes Triangulares 	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de Mano
	Gres (telado)	
	Monoporosas	Cortador de Zapata
	Semi gres**	
	** Cerámicas con Relieve o Granilla en la superficie	Sierra Móvil de Bancada
	Porcelanatos	
Otros cortes en ángulo 	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de Mano
	Gres (telado)	
	Monoporosas	Cortador de Zapata
	Semi gres**	
	Porcelanatos** hasta 60x60	
	**Cerámicas con relieve o granilla en la superficie	Sierra Móvil de Bancada
	Porcelanatos 60x120	

Orificios en el interior de la pieza 	Mosaicos, pastillas y tiras	Taladro con Sierra Copa
	Monoporosas	
	Semi gres	
	Gres (telado)	
	Porcelanatos	
Semicírculos y cortes redondeados 	Mosaicos, pastillas y tiras	Sierra Mármol de Mano
	Monoporosas	
	Semi gres	
	Gres (telado)	
	Porcelanatos	
Cajas en el interior de la pieza 	Monoporosas	Sierra Mármol de Mano
	Semi gres	
	Porcelanatos**	
	** Porcelanatos blancos o con dificultad de corte	Sierra Manual de Vidrio 1.000 RPM o chorro de agua
Cajas en los bordes de la pieza 	Gres (telado)	Sierra Mármol de Mano
	Monoporosas	Sierra Fija de Bancada
	Semi gres	
	Porcelanatos hasta 30x30	
	Porcelanatos mayores a 30x30	Sierra Móvil de Bancada

03.1 Cortadores



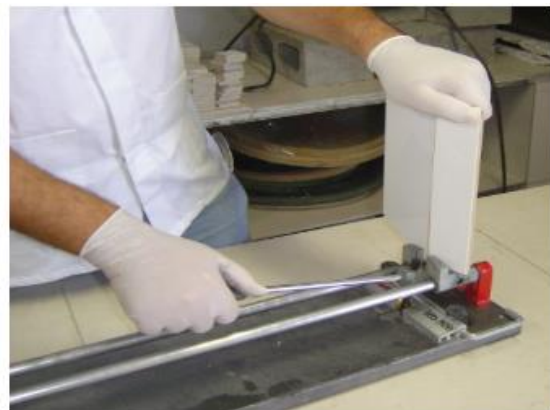
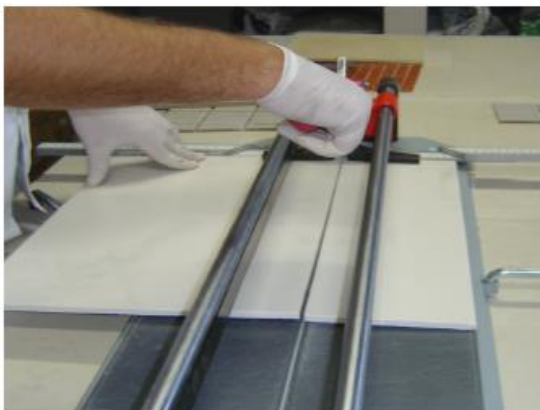
¡Atención!

Estos equipos **NO** son eficaces en el corte de piezas con relieve superficial o granilla antiderrapante.

Existen 2 tipos de cortadores: los de zapata y los de pico. La diferencia entre ellos está en la forma en que pulsan (quiebran) la placa cerámica. Los tipos de corte que cada cortador es capaz de ejecutar fueron listados en la tabla a seguir:

Equipo	Tipos de corte
Cortador de zapata	Corte de fajas, triangulares y en ángulo
Cortador de pico	Corte de fajas

Las figuras abajo ilustran cada tipo de cortador: cortador de zapata a la izquierda y cortador de pico a la derecha.



Por ser más versátiles, una vez que pueden cortar en ángulo, los cortadores de zapata son recomendados por Portobello.

El procedimiento de corte de ambos equipos se detalla a seguir.

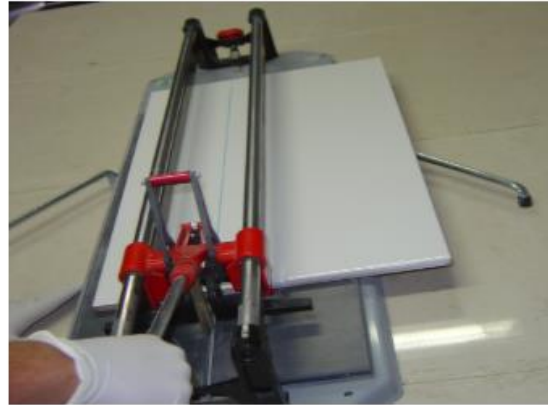
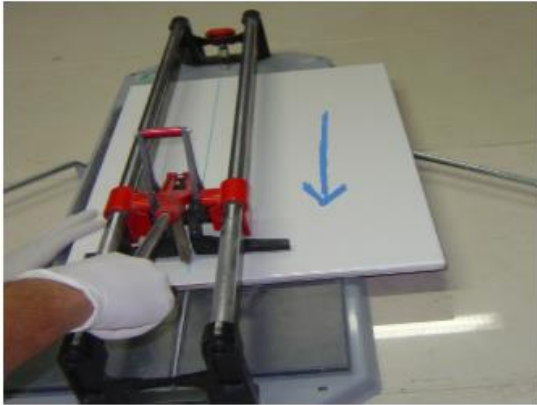
1. Posicione la pieza (con el esmalte para arriba) en el cortador de forma de que coincida la marcación de corte (marca de lápiz) con la widia.

¡Atención!

Normalmente los cortadores no posibilitan corte de tiras menores que 2cm. En esos casos utilice la sierra de bancada. Si se trata de una pieza monoporosa, existe además la posibilidad de utilización del alicate, conforme a lo que se detalló anteriormente.

Nunca raye las piezas por la parte posterior. Eso hará que el esmalte se astille comprometiendo el desempeño del producto.

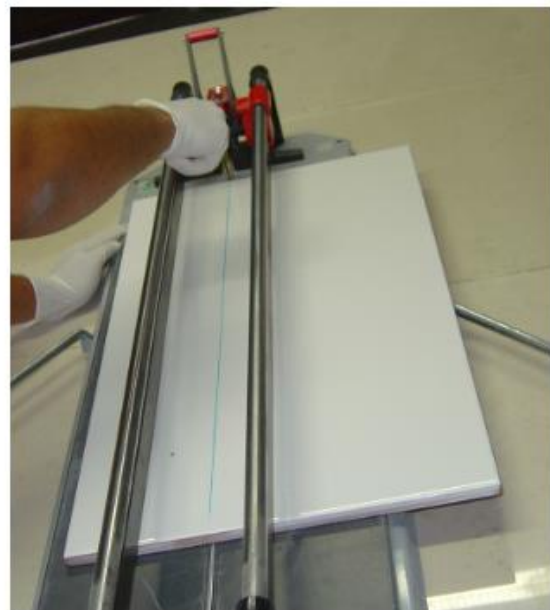
2. Raye la punta de la pieza tirando del cortador



¡Atención!

Forzar mucho la widia durante el rayado de la pieza no facilita el corte, sólo empeora el acabado de la pieza.

3. Raye el resto de la pieza hasta su final.

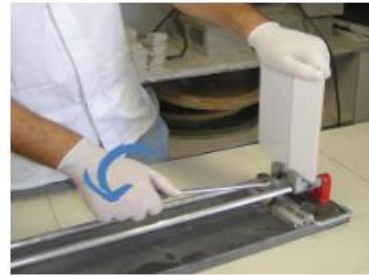
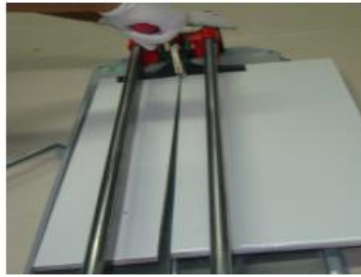
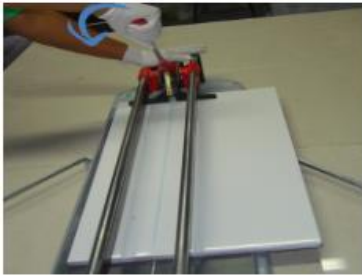


¡Atención!

Pase la widia rayando sólo una vez. Pasar el cortador más de que eso va a empeorar el acabado de la pieza.

4. Posicione la pieza en el quebrador.

5. Pulse la palanca con un golpe firme.

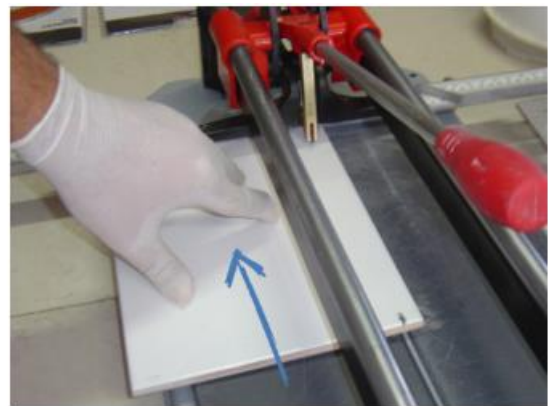
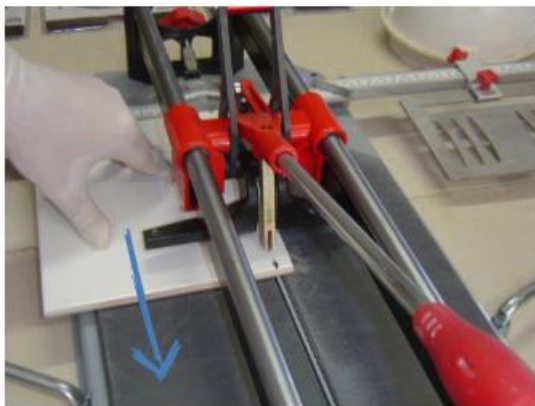


03.2 Widia y Alicate

Usado sólo para cerámicas monoporosas, el Alicate trabaja como el cortador, con la ventaja de posibilitar el corte de tiras más finas (menos de 2cm). Sin embargo, su utilización quiebra la tira, pudiendo sólo ser empleada cuando el objetivo es utilizar la parte mayor de la pieza. Caso contrario, se recomienda utilizar la Sierra Móvil de Bancada o la Sierra Mármol de Mano.

Se recomienda seguir el siguiente procedimiento para un mejor acabamiento de las piezas.

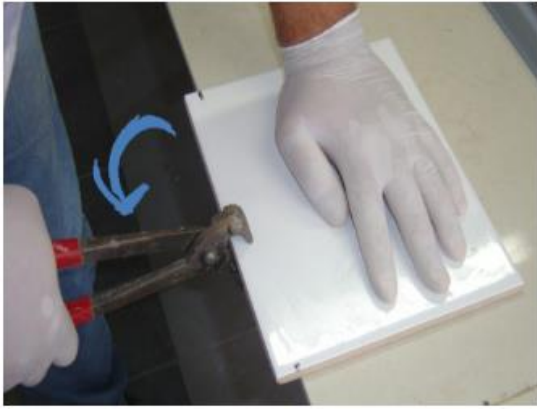
1. Con el auxilio de una regla metálica o un cortador, raye la pieza con la widia.



¡Tip Portobello!

Para cortes más rectos y precisos, recomendamos que el rayado se haga en un cortador y no manualmente.

2. Use el Alicate para quebrar y retirar la tira.



3. Proceda con el acabado lijando la pieza con una lija de hierro número 100.

03.3 Sierra Mármol de Mano



Equipo básico de un asentador, la sierra para mármol de mano es capaz de ejecutar la mayoría de los cortes en cerámicas: tiras, fajas, cortes triangulares, en ángulo, semicirculares y redondeados, cajas en el interior de las piezas y cajas en los bordes de las piezas. Sin embargo, no siempre es la más indicada para todos los casos.

Siempre que sea posible dé preferencia al uso de sierras de bancada por ser más seguras, precisas y durables, además de suministrar mayor productividad y mejor acabado.

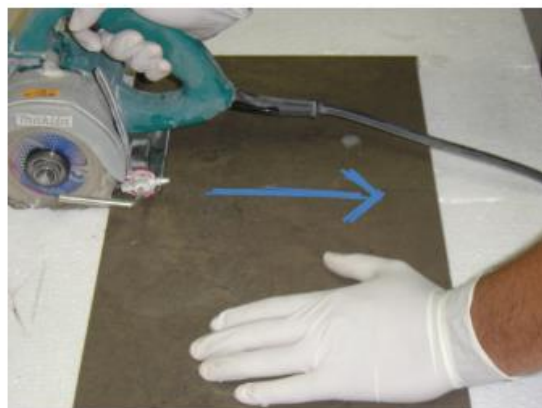
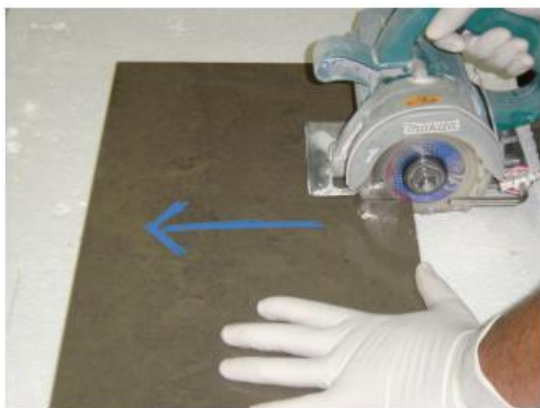
A seguir se encuentra el procedimiento de utilización recomendado para este equipo.

1. Elija el disco de corte más adecuado para su situación conforme al material, acabado y durabilidad deseada. Para más detalles sobre los tipos de discos de cortes existentes en el mercado y cómo hacer su elección, lea el tópico "Discos de Corte" más adelante.

¡Atención!

Discos más "blandos" poseen mejores acabamientos y menor durabilidad. Elija su disco ponderando estos dos factores.

2. Siempre antes de iniciar las actividades del día, “afile” el disco de corte diamantado. Para esto basta hacer 3 o 4 cortes en un bloque de concreto u otro material abrasivo.
3. Para evitar que la pieza se quiebre fuera de lugar comprometiendo el acabado, se recomienda iniciar un pequeño corte en una de las puntas.
4. Enseguida, prosiga con el corte de la pieza tirando de la sierra (o de acuerdo a las orientaciones del fabricante de la sierra).



5. Si es necesario, haga el acabado con lija de hierro número 100.

Para algunos tipos de corte, es necesario un cuidado extra. Esos cuidados se tratan a seguir.

Corte de Tiras

En el corte de tiras, hay dos casos de utilización de los rectángulos resultantes del corte:

1. Cuando la parte a ser utilizada en el asentamiento es la tira;
2. Cuando la parte a ser utilizada es la pieza mayor.

En el primer caso, deben tomarse algunos cuidados especiales, detallados a seguir. Ya en el segundo caso,

el corte puede ser realizado conforme a las instrucciones generales del equipo. Para placas con formatos de hasta 30×30 cm, la tira debe ser mayor o igual a 2 cm. Para piezas mayores, sólo es posible cortar tiras a partir de 3 cm.



1. Coloque la placa en la bancada de realización de cortes. Recuerde que la pieza debe estar totalmente apoyada sobre la bancada.
2. Haga un pequeño corte de 5cm en las dos puntas de la tira.
3. Prosiga con el corte sobre la marcación efectuada en la placa: pase la sierra sobre la marcación efectuada varias veces hasta su finalización. El corte debe ser ejecutado en etapas de 3 a 4 mm en cada pasada de la máquina, desgastando la placa.

¡Atención!

No ejecute el corte pasando la máquina de una sola vez, pues la tira va a quebrarse.

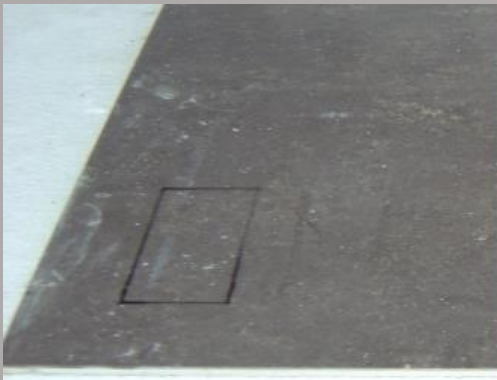
Cajas en el interior de la pieza

Este tipo de corte es difícil de realizar y necesita habilidad y experiencia del profesional. El procedimiento descrito abajo puede ser ejecutado tanto con sierra para mármol de mano como sierra para vidrio manual (recomendada para realización de cortes en porcelanatos de tonalidad clara o con dificultad de corte).



¡Atención!

No se recomienda el corte de cajas en el interior de las piezas a una distancia menor que 5 cm de los bordes, pues la placa podrá romperse debido a tensiones existentes en su interior.



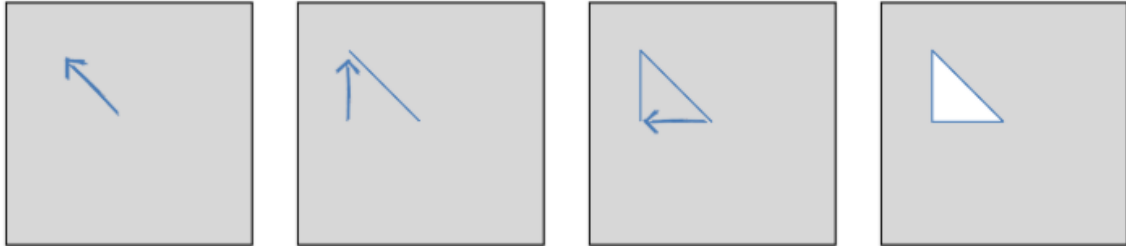
Cuando la paginación del ambiente resulte una caja en el interior de la pieza a una distancia inferior a 5 cm, sugerimos un cambio en la paginación del ambiente o de la localización del punto de energía o hidráulico para que el corte quede en el borde de la placa.

A seguir la descripción del procedimiento recomendado para corte de cajas en el interior de la pieza.

1. Apoye totalmente la placa en la bancada de cortes.

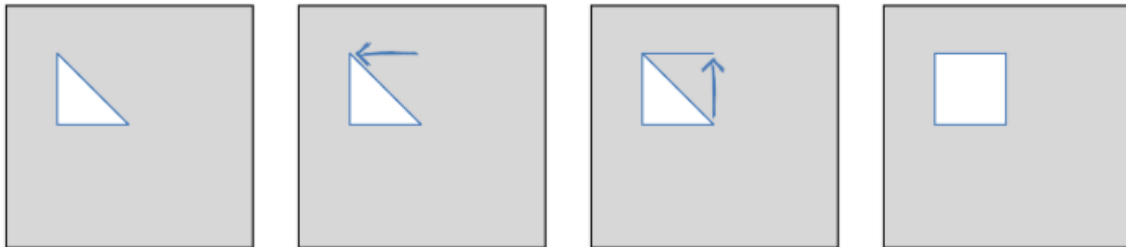
2. Inicie el corte sobre la marcación efectuada cortando primero la cara correspondiente a la primera figura abajo. Preste atención para realizar el corte en el sentido indicado por la figura. El corte debe ser efectuado siempre por la superficie superior, nunca por la parte posterior.

3. Después de cortada la primera cara, corte las caras en el sentido de las figuras abajo.



4. El acabamiento del corte debe ser efectuado por el lado posterior de la placa para que el disco de corte no sobrepase la marcación efectuada, dejando un surco en la placa.

5. Después de la retirada del triángulo, deben cortarse las otras dos caras en la secuencia de las figuras abajo. Recuerde cortarlas también por la superficie superior de las placas.



6. Finalice el corte por la parte posterior.

7. Retire el triángulo y realice los procedimientos de acabamiento en la caja en el interior de la placa.

03.4 Sierra de Vidrio Manual

En casos de obras de arte (incrustaciones), cortes pequeños y precisos, se recomienda el uso de la sierra de vidrio manual. Se asemeja a la sierra mármol de mano, con la diferencia de ser menor, más leve, movida a batería, con disco menor (80mm) y más fino.



¡Atención!

No se recomienda el corte de cajas en el interior de las piezas a una distancia menor a 5 cm de los bordes, pues la placa podrá romperse debido a tensiones existentes en el interior de la placa.

Cuando la paginación del ambiente resulte una caja en el interior de la pieza a una distancia inferior a 5 cm, sugerimos un cambio en la paginación del ambiente o de la localización del punto de energía o hidráulico para que el corte quede en el borde de la placa.

El procedimiento de utilización de este equipo es igual a los procedimientos descritos en el tópico anterior (Sierra Mármol de Mano). Por esta razón no serán detallados aquí.

03.5 Sierra Fija de Bancada



Limitada a cortes rectos y paralelos, este equipo alía una gran productividad a un buen acabado. Siempre que sea posible utilice la sierra fija de bancada para cortes de tiras, fajas y cajas en los bordes de las piezas.

Su recomendación de uso de describe a seguir.

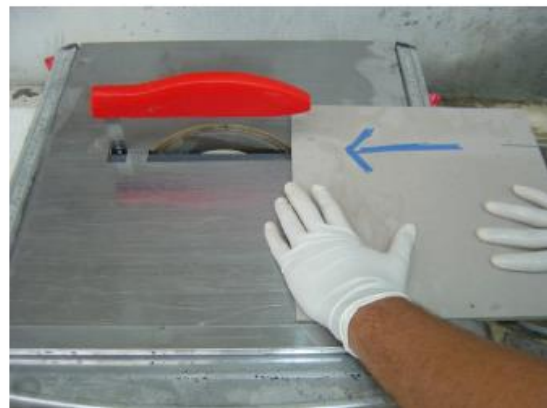
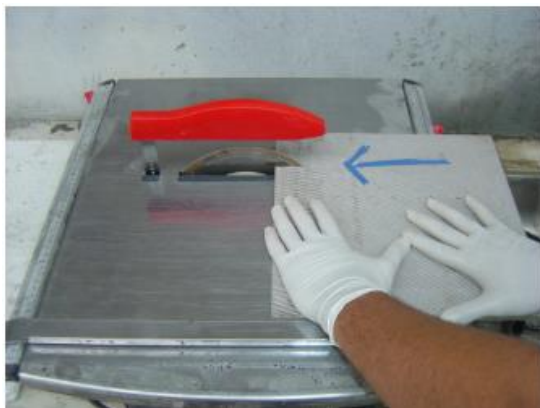
1. Primero transfiera las medidas de corte a la mesa de la sierra ajustando la regla guía.
2. Enseguida, verifique si la regla guía está paralela con el disco de corte, caso contrario la pieza cerámica puede trabarse y quebrarse durante el corte.



¡Atención!

La utilización correcta de la regla guía evita accidentes. Cuando no sea posible utilizarla (por ejemplo en casos de piezas grandes o cortes en ángulo), no utilice este equipo. En esos casos opte por la sierra móvil de bancada o por la sierra mármol manual.

3. Antes de iniciar las actividades del día, siempre “afile” el disco de corte diamantado. Para esto basta hacer 3 o 4 cortes en un bloque de concreto u otro material abrasivo;
4. Haga un pequeño corte en la parte posterior de la pieza;
5. Comenzando por la otra extremidad, proceda con el corte por el lado correcto de la pieza.



¡Atención!

Verifique en el manual del equipo la correcta orientación de corte.

6. Si es necesario, haga el acabado con lija de hierro número 100.

Para el corte de tiras, se necesitan cuidados extra. Estos cuidados se detallan a seguir.

Corte de Tiras

En el corte de tiras, hay dos casos de utilización de los rectángulos resultantes del corte:

1. Cuando la parte a ser utilizada en el asentamiento es la tira;
2. Cuando la parte a ser utilizada es la pieza mayor.

En el primer caso, deben tomarse algunos cuidados especiales, detallados a seguir. Ya en el segundo caso, el corte puede ser realizado conforme a las instrucciones generales del equipo. Para placas con formatos de hasta 30x30 cm, la tira



debe ser mayor o igual a 2 cm. Para piezas mayores, sólo es posible cortar tiras a partir de 3 cm.

1. Coloque la placa en la bancada de realización de cortes. Recuerde que la pieza debe estar totalmente apoyada sobre la bancada.
2. Haga un pequeño corte de 5cm en las dos puntas de la tira
3. Prosiga con el corte sobre la marcación efectuada en la placa: pase la sierra sobre la marcación efectuada varias veces hasta su finalización. El corte debe ejecutarse en etapas de 3 a 4 mm en cada pasada de la máquina, desgastando la placa.

¡Atención!

No ejecute el corte pasando la máquina de una sola vez, pues la tira va a quebrarse.

03.6 Sierra Móvil de Bancada



Mayor y más cara que la sierra fija, este equipo se recomienda para grandes obras y centrales de corte. Es capaz de ejecutar con precisión el corte de tiras, fajas, cortes triangulares, en ángulo y cajas en los bordes de las piezas. Su acabamiento y durabilidad también son superiores a los obtenidos con la sierra fija de bancada. Sin embargo, no es posible hacer cortes en curva y cajas internas. Su funcionamiento está descrito a seguir.

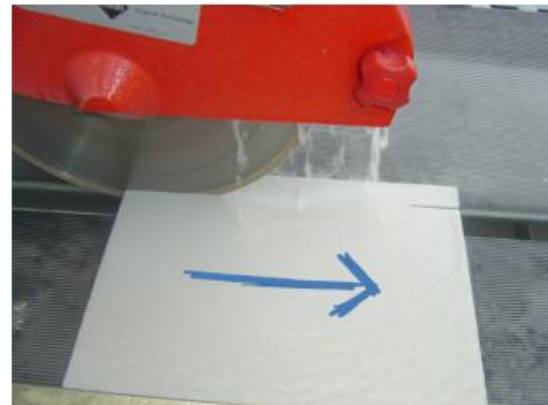
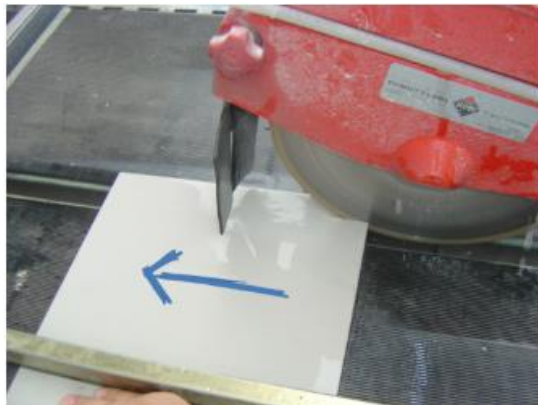
1. Siempre antes de iniciar las actividades del día, “afile” el disco de corte diamantado. Para esto basta hacer 3 o 4 cortes en un bloque de concreto u otro material abrasivo.
2. Posicione la pieza para corte y trábela en la mesa.
3. En caso de cortes que no traspasen la pieza, regule la altura del disco.

¡Atención!

Para corte de tiras (fajas con menos de 3cm de ancho) en piezas de grandes formatos, se recomienda el corte en varias pasadas con diferentes alturas del disco.



4. Ejecute un pequeño corte en el lado opuesto al del inicio del corte.
5. Enseguida, ejecute el corte respetando el sentido correcto señalado por el fabricante.



6. Si es necesario, haga el acabado con lija de hierro número 100.

Para el corte de tiras, se necesitan cuidados extra. Estos cuidados se detallan a seguir.

Corte de Tiras

En el corte de tiras, hay dos casos de utilización de los rectángulos resultantes del corte:

1. Cuando la parte a ser utilizada en el asentamiento es la tira;
2. Cuando la parte a ser utilizada es la pieza mayor.

En el primer caso, deben tomarse algunos cuidados especiales, detallados a seguir. Ya en el segundo caso, el corte puede ser realizado conforme a las instrucciones generales del equipo. Para placas con formatos de hasta 30×30 cm, la tira debe ser mayor o igual a 2 cm. Para piezas mayores, sólo es posible cortar tiras a partir de 3 cm.



1. Coloque la placa en la bancada de realización de cortes. Recuerde que la pieza debe estar totalmente apoyada sobre la bancada.
2. Haga un pequeño corte de 5cm en las dos puntas de la tira
3. Prosiga con el corte sobre la marcación efectuada en la placa: pase la sierra sobre la marcación efectuada varias veces hasta su finalización. El corte debe ejecutarse en etapas de 3 a 4 mm en cada pasada de la máquina, desgastando la placa.



¡Atención!

No ejecute el corte pasando la máquina de una sola vez, pues la tira va a quebrarse.

03.7 Taladro con Sierra Copa



Se trata de un taladro común equipado con broca del tipo sierra copa diamantada para cortes de cerámicas y porcelanatos. Esta sierra puede encontrarse en diversos tamaños (de 8 mm a 150 mm, siendo que otras medidas pueden hacerse a pedido) adecuándose en casos de orificios para tornillos, encajes de llaves y de rejillas redondas. El uso recomendado de este equipo se describe a seguir.

1. Siempre antes de iniciar las actividades del día, "afile" la sierra diamantada. Para esto basta hacer 1 o 2 orificios en un bloque de concreto o material abrasivo.
2. Utilice una plantilla (madera, hierro o cerámica) para posicionar la sierra copa, evitando así que se deslice sobre la cerámica dañando la pieza.

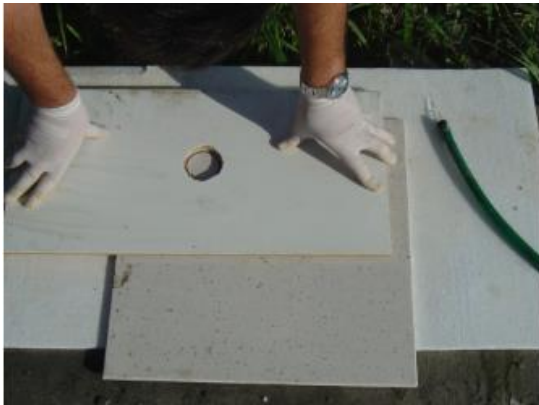
¡Tip Portobello!

Para cortes más rectos y precisos, recomendamos que el rayado se haga en un cortador y no manualmente.

3. Realice el orificio con refrigeración con agua.

¡Atención!

Nunca efectúe el corte de una sola vez! Es necesario sacar y colocar la sierra copa del orificio para que el agua pueda refrigerarlo.



4. Si es necesario, haga un acabado con lija de hierro número 100.

04 Acabamiento y Productividad

El acabado de los cortes en placas cerámicas no depende sólo del cuidado del profesional, sino también de los equipos y de la técnica empleada. La elección del equipo debe tener en cuenta el nivel de calidad del acabado exigido, la productividad necesaria para la obra y el entrenamiento / habilidad del realizador de los cortes.

Equipos diferentes van a producir acabamientos diferentes para un mismo tipo de corte. Por ejemplo, en cortes de zócalos el cortador proporciona cortes rectos, productividad alta y bajo costo. Por otro lado, al utilizar una sierra mármol manual, a pesar de que el corte no salga perfectamente recto, la pieza no tendrá rebordes. En este caso, debe tenerse en cuenta si esos rebordes van a afectar o no la calidad visual del revestimiento.

Una tercera alternativa es el uso de una sierra móvil de bancada que alía la alta productividad y la precisión del cortador al buen acabado de la sierra mármol. Sin embargo, este es un equipo caro y de difícil transporte que se viabiliza sólo en grandes obras.

Los factores de acabamiento y productividad varían de acuerdo con el tipo de corte. La siguiente tabla presenta esas características para cada equipo, considerando **cortes rectos**.

Equipo	Acabamiento	Productividad
Widia y Alicate	Medio	Baja
Cortador	Bueno	Alta
Sierra Mármol de Mano	Bueno	Baja
Sierra Fija de Bancada	Óptimo	Media
Sierra Móvil de Bancada	Óptimo	Alta

Discos de Corte

Para un mismo equipo, es posible variar el nivel de acabamiento y productividad cambiando el cortante (disco o widia de corte). De manera general, existen tres tipos de disco de corte:

1. Disco Segmentado
2. Disco Continuo
3. Disco Turbo

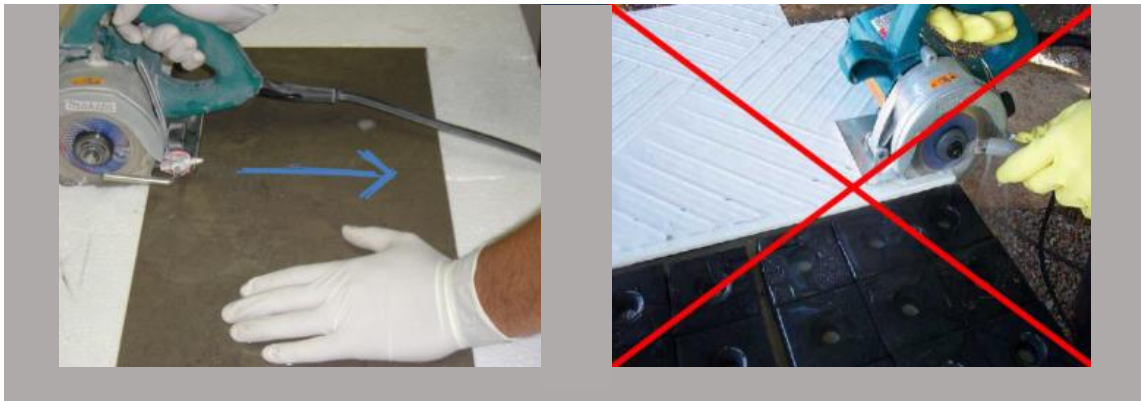
En el caso de cerámicas, lo más recomendable es utilizar **discos diamantados continuos**. La siguiente tabla presenta el comparativo de acabamientos y durabilidad de discos para **sierra mármol manual**.

Disco de Corte		Acabamiento	Durabilidad	Observaciones
Marca	Modelo	(0 a 5)	(0 a 5)	
Bosh	Diamantado	3	4	  Buen acabado con óptima durabilidad, mejor costo beneficio, recomendado para pisos.
Dinser	Mármol	3	2	  Buen acabado con razonable durabilidad, recomendado para paredes.

Dinser	Porcelanato	2	5	  Razonable acabado con alta durabilidad, recomendado para fachadas.
Diamanfer	Corte de Vidrio	5	1	  Excelente acabado con baja durabilidad, recomendado para cortes delicados y obras de arte (tiras, incrustaciones, etc.)
Bomcorte	Turbo	0	3	  Pésimo acabado con razonable durabilidad, no recomendado para cerámicas Portobello.
Comparativo de acabamientos de los discos presentados				

¡Atención!

Al cambiar el fabricante o el modelo del disco de corte, haga el test de acabamientos. Para un buen acabado la dirección del corte (función del sentido de rotación del disco) propuesta por el fabricante del equipo debe respetarse. En el caso de la Makita 13.000 RPM, por ejemplo, debe realizarse el corte tirando de la sierra. Nunca realice cortes por el reverso (parte posterior) de la pieza! Eso hará que astille el esmalte perjudicando su acabado.



Incrustaciones, tiras y obras de arte

Para casos en que el acabado debe ser impecable como en incrustaciones y tiras, se recomienda el uso de sierra de vidrio de baja rotación. Debido a sus características de peso y estabilidad, ese equipo ofrece el mejor acabado en cerámicas.



¡Atención!

No utilice metales o lapiceras para marcación de las piezas pues podrán mancharlas. En ese caso se recomienda la utilización de lápiz, pues puede ser limpiado con agua y saponáceo cremoso tipo Cif o Sapolio Radium.

Biselados y acabamientos laterales

Algunos porcelanatos Portobello poseen acabado rectificado en las laterales de la placa. Esta rectificación crea un chaflán en las esquinas llamado bisel.

Después del corte de la pieza puede ser necesario mejorar el acabado de las regiones cortadas. Ese acabado puede hacerse con lija para metales número 100 o con sierra de bancada. Las figuras a seguir ilustran cómo se realiza ese acabado.



¡Atención!

Nunca utilice sierras manuales o las laterales de los discos de corte para desgastar o mejorar el acabado de las piezas, pues eso causa un debilitamiento del disco de corte pudiendo causar graves accidentes.



Portobello