

INSTALLATION GUIDE FOR Stainless Steel Series

These instructions are provided as a general guide to most installations. Please read and understand this information before proceeding.

The Stainless Steel Series is a 8mm porcelain tile body wrapped with 1mm of stainless steel creating an elegant, stylish and contemporary look. Its primary use is interior wall applications though it can be used on interior floors as well. If used on the floor this tile will wear as any metal floor tile will—showing scratches and developing a burnished appearance over time. Stainless Steel may be used as a stand alone product and can easily be integrated with our Cross-Colors® or our Stone-Look tiles.

APPLICATIONS

HIGH TEMPERATURE INSTALLATIONS are those defined by, but not limited to, backsplash areas behind cooktops or fireplace faces.

- **Cooktops:** Maintain a minimum distance of four and a half inches between tiled surfaces and burner elements. When large cooking vessels are in use on back burners, the same four and a half inch distance must be maintained. Due to expansion and contraction of the steel, flexible sealant/caulk is required in place of cement grout in critical areas noted below.
- **Fireplace Faces:** Maintain a minimum distance of six inches from fireplace opening on all sides. Due to expansion and contraction of the steel, flexible sealant/caulk is required in place of cement grout in critical areas noted below.

Flexible sealant/caulk, referred to above, should be used anywhere tilework abuts restraining surfaces such as perimeter walls, inside corners, dissimilar floors, curbs, counters, columns, pipes, ceilings, cabinets, or any projection through the tiled surface and in compliance with the current Tile Council of America guidelines.

FLOORS

Interior concrete slabs requires a 28-day minimum cure time. Additional truing/leveling and repair of any surface cracks may be necessary prior to installation.

Cement backer board or cement mortar bed is required over interior wood sub-floors.

Stainless Steel tiles are not suitable for shower, bathroom, or kitchen floors where puddles or standing water may exist.

WALLS

Concrete/masonry and cement backer board can be used for both interior and exterior walls. Gypsum board may be used on interior walls.

INSTALLATION

These Stainless Steel tiles are all face taped for the protection of the tile finish during the course of the installation. Avoid prolonged exposure to heat or direct sunlight. This can make stripping the tape difficult and may leave adhesive residue on the surface of the tile damaging the product. Do not remove until after the final clean-up! The indi-

vidual patterns pressed into the Stainless Steel tiles provide different effects according to how the tiles are placed. Each tile comes with a half round notch on one side of the steel facing to provide reference on the patterns direction.

SETTING MATERIAL & METHOD

MORTAR

To minimize slippage and gain superior adhesion, use a premium thin-set mortar modified with polymer or latex, compliant with ANSI 118.4.

Given the range of sizes (2" to 24") available in the Stainless Steel Series, the individual tile will determine the appropriate notched trowel to use. Contact your local distributor for their recommendation.

CUTTING/DRILLING

Eye protection should always be worn when cutting, drilling or grinding porcelain or metal tile.

Stainless Steel tile is challenging to cut. Cuts must be made with a wet saw and a new diamond-rimmed blade designed to cut porcelain tile. Tile should be cut face up. Miter cuts are not recommended. Ceramic tile blades are not recommended; their cut is too coarse and tends create a more ragged edge.

NOTE: Care should be taken; cut steel tile can have very sharp edges and burrs. These can be smoothed and dulled with a diamond hand pad, tile blade dressing stone or belt sander using silicone carbide belt.

Drilling holes through Stainless Steel can be accomplished with a diamond-tipped core bit using a drill with low speed (250 to 300 rpm). Continually misting the tile and drill bit during cutting is necessary. Maintain only moderate pressure during this process. Allow the diamond bit to do the cutting. Again, this helps to keep friction heat low. If partitions or fixtures are to be attached with anchoring bolts, drill hole 1/8" larger to avoid stress transfer to the tile.

GROUTING

Stainless Steel tiles require flexible sealant/caulk be used anywhere tilework abuts restraining surfaces such as perimeter walls, inside corners, dissimilar floors, curbs, counters, columns, pipes, ceilings, cabinets, or any projection through the tiled surface and in compliance with the current Tile Council of America guidelines.

Grout joints 1/8" or less allow for the use of an unsanded grout; grout joints 1/4" or larger require a sanded grout. If using sanded grout we recommend the use of a soft rubber wall float to minimize the possibility of rolling back the face tape and scratching the tile.

After installation it is recommended the tile be cleaned with a commonly accepted neutral cleaner.

There are many such products; two examples are Aqua Mix (800-366-6877) Concentrated Tile Cleaner or TEC (800-832-9023) Everyday. A white nylon scrub pad or cheese cloth is good for wiping off initial heavy film. Finish with a clean grout sponge or slightly damp terry cloth towel, preferably white, as dyes may transfer to the grout joint.

MAINTENANCE

Stainless Steel may be cleaned with warm water and soap or a mild detergent. Rinse the surface with clean water. Wipe with a soft, clean cloth.

CAUTIONS:

Do not leave detergents containing bleach in contact with the surface.

Do not leave cloths, sponges or any other material soaked in detergents in contact with the surface.

Do not use abrasive or scratching products. Do not use brushes or steel wool.

When using products of unknown composition or potentially aggressive formulations, a small hidden area of the surface should be cleaned first to assess any change in appearance.

ADDITIONAL TIPS

- When cutting Stainless Steel, slow steady pressure will achieve a smoother cut.
- Work small areas of 4 to 6 square feet that can be accomplished in 15 to 20 minutes. This will assure bonding mortar is fresh.
- After 4 to 5 cuts, or if strong pressure is required, re-dress the diamond blade with an abrasive dressing stone. This will expose a fresh supply of diamonds on the blade rim and maintain consistent smooth cuts.
- MK-225 Hot Dog is a thinner blade with a soft diamond rim designed for cutting hard porcelain tile. This narrower blade provides less cutting resistance. It is efficient for cutting stainless steel provided regular re-dressing of the blade is maintained. Contact MK Diamond Products at 800-845-3729.
- Any mortar or grout on the face of the tile should be cleaned off immediately as once it dries it is impossible to remove without marring the finish.
- Tile Council of America (TCA Handbook) Web site is www.tileusa.com and phone is 864-646-8453.

WARRANTY

For complete warranty information, visit CrossvilleInc.com/warranty.php



Crossville, Inc. • PO Box 1168, Crossville, TN 38557
Phone: 931.484.2110 • Fax: 931.456.2956
E-Mail: Crossc@CrossvilleInc.com • CrossvilleInc.com

GUÍA DE INSTALACIÓN

Serie de Acero Inoxidable

Estas instrucciones son provistas como una guía general para la mayoría de las instalaciones. Por favor, lea y entienda esta información antes de proceder.

La Serie de Acero Inoxidable son baldosines de porcelana de 8mm cuyo perímetro está envuelto con acero inoxidable de 1mm creando así una apariencia elegante, de estilo contemporáneo. Su principal utilización es la aplicación en paredes interiores, aunque puede ser utilizado también en pisos interiores. Si se utiliza en pisos, este baldosín se gastará como se gasta cualquier piso de metal; es decir, mostrando rayones y desarrollando una apariencia pulida con el paso del tiempo. El baldosín con Acero Inoxidable se puede utilizar como un producto solo de por sí y también puede ser fácilmente integrado con nuestros baldosines multi-color Crossville Cross-Colors, con los de Apariencia de Piedra.

APLICACIONES

LAS INSTALACIONES DE ALTAS TEMPERATURAS son aquellas definidas por pero no limitadas a áreas de salpique detrás de estufas para cocinar o las fachadas de las chimeneas.

- Estufas para cocinar: Mantenga una distancia mínima de cuatro pulgadas y media (aproximadamente 12 centímetros) entre las superficies embaldosadas y las hornillas. Cuando se utilizan vasijas grandes para cocinar en las hornillas traseras, se debe mantener la misma distancia. Debido a la expansión y contracción del acero, se requiere un sellador/relleno ("caulk") flexible en lugar de lechada de cemento en las áreas críticas que se anotan adelante.
- Fachadas de las chimeneas: Mantener una distancia mínima de seis pulgadas (aproximadamente 15 cms.) desde la apertura de la chimenea en todos los lados. Debido a la expansión y contracción del acero, se requiere un sellador/relleno ("caulk") flexible en lugar de lechada de cemento en las áreas críticas que se anotan adelante.

El sellador/relleno ("caulk") flexible, al que nos referimos arriba, debe ser utilizado en cualquier lugar en donde el trabajo de baldosines está contiguo a superficies restringidas, tal como el perímetro de paredes, dentro de las esquinas, pisos dispares, curvas, mostradores, columnas, tubería, cielos rasos, gabinetes o cualquier proyección de la superficie embaldosadas y cumpliendo con las directrices actuales del "Tile Council of America".

PISOS

Las planchas de concreto requieren un tiempo de curación mínimo de 28-días. Puede que sea necesario hacer rectificaciones/nivelaciones y reparaciones adicionales de cualquier grieta en la superficie antes de la instalación.

Se requiere un panel de cemento o una capa de mortero sobre la madera de los contrapisos interiores.

Los baldosines de Acero Inoxidable no son adecuados para pisos de ducha, baño o cocina en donde puede haber charcos o agua acumulada.

PAREDES

Las unidades de base de concreto, albañilería y cemento se pueden utilizar tanto para paredes interiores como exteriores. El panel de yeso puede ser utilizado en paredes interiores.

INSTALACIÓN

Todos estos baldosines de Acero Inoxidable tienen cinta adhesiva sobre sus caras para la protección del terminado del baldosín durante el transcurso de la instalación. Evite que sean expuestos durante un tiempo prolongado al calor o

a la luz solar. Esto puede ocasionar dificultad en el proceso de remover la cinta adhesiva y puede dejar residuos de la cinta adhesiva en la superficie del baldosín dañando así este producto. ¡No quite la cinta sino hasta la limpieza final! Los diseños individuales presionados dentro de los baldosines de Acero Inoxidable proveen efectos diferentes de acuerdo a la manera cómo se colocan los baldosines. Cada baldosín viene con una muesca medio-redonda en una de las caras del acero con el fin de proveer referencia en cuanto a la dirección de los diseños.

MATERIAL ADHESIVO & MÉTODO

MORTERO

Para reducir al mínimo los resbalones y obtener un pegamento superior, utilice un mortero "premium" de capa delgada modificado con polímero o látex, que cumpla con los requisitos "ANSI" 118.4.

Dada la gran variedad de tamaños disponibles en las Series de Acero Inoxidable (de 2" a 24"), el baldosín individual determinará cuál es el alustre con dientes que se utilizará. Contacte a su distribuidor local para que le dé su recomendación.

CORTE/PERFORACIÓN

Siempre se debe usar protección de los ojos cuando se corta, perfora, o pule el baldosín de porcelana o metal.

El baldosín de Acero Inoxidable es un reto para cortar. Los cortes se deben hacer con una sierra mojada y un disco de diamantes nuevo, diseñado para cortar baldosín de porcelana. La cara frontal del baldosín debe estar hacia arriba. Los cortes ingleses("mitered") no son recomendados. No se recomienda la utilización de cuchillas para cortar baldosines de cerámica; su corte es demasiado áspero y tiende a crear un borde irregular.

NOTA: Se debe tener mucho cuidado; los baldosines de acero ya cortados pueden tener bordes muy afilados y rebabas. Estas se pueden alisar y se pueden desafilar con una almohadilla manual de diamantes, con una piedra de amolar cuchillas, o con una lijadora de correa utilizando carburo de silicón.

Se pueden hacer perforaciones al Acero Inoxidable con una broca con corona de diamantes y utilizando un taladro de baja velocidad (de 250 a 300 rpm). Es necesario rociar continuamente el baldosín y la broca durante el proceso de corte. Mantenga solamente una presión moderada durante este proceso. Permita que la broca de diamante haga el corte. De nuevo, esto va a permitir conservar baja la fricción debido al calor. Si se van a adherir particiones o separaciones o artefactos con pernos de anclaje, perfóre los agujeros 1/8" más grandes para evitar la transferencia de fatiga al baldosín.

LECHADA

Los baldosines de Acero Inoxidable requieren la utilización de un sellador/relleno ("caulk") flexible en cualquier lugar en donde el trabajo de baldosines esté contiguo a superficies restringidas, tal como el perímetro de las paredes, dentro de las esquinas, en los pisos dispares, las curvas, los mostradores, las columnas, la tubería, los cielos rasos, gabinetes o en cualquier proyección a través de la superficie embaldosada y en cumplimiento con las directrices actuales del "Tile Council of America".

Los empates de lechada de 1/8" o más pequeños permiten la utilización de una lechada sin arena. Los empates de lechada de 1/4" o mayores requieren una lechada con arena. Si se utiliza lechada con arena, nosotros recomendamos la utilización de una llana de pared de caucho suave para reducir al mínimo la posibilidad de desenrollar la cinta adhesiva de la cara del baldosín y rayar el baldosín.

Después de la instalación se recomienda limpiar el baldosín con un limpiador neutral comúnmente aceptado.

Hay muchos productos de este tipo, incluyendo el de "Aqua Mix" (800-366-6877) "Concentrated Tile Cleaner" o el de "TEC" (800-832-9023) "Everyday". Una almohadilla blanca de nylon o una estopilla ("cheese cloth") son buenas para limpiar la película gruesa inicial. Termine con una esponja limpia para lechada o una toalla un poco húmeda, preferiblemente blanca porque los tintes se pueden transferir a los empates de la lechada.

MANTENIMIENTO

El Acero Inoxidable se puede limpiar con agua tibia y jabón o un detergente suave. Enjuague la superficie con agua limpia. Limpie y seque con un trapo suave y limpio.

Advertencias:

No deje detergentes que contengan limpiador ("bleach") en contacto con la superficie.

No deje trapos, esponjas, o cualquier otro material impregnado en detergentes en contacto con la superficie.

No utilice productos abrasivos o que rayen. No utilice brochas ni almohadillas de acero.

Cuando utilice productos de una composición desconocida o con formulaciones potencialmente agresivas, debe limpiar primero una esquina pequeña escondida en la superficie para evaluar cualquier cambio en la apariencia.

CONSEJOS ADICIONALES

- Cuando corte Acero Inoxidable, utilice una presión leve, continua y constante y así obtendrá un corte más suave.
- Trabaje áreas pequeñas entre 4 y 6 pies cuadrados (0,36 y 0,54 metros cuadrados), lo cual se puede hacer entre 15 y 20 minutos. Esto asegurará que el mortero de pegamento esté fresco.
- Después de 4 o 5 cortes, o si se requiere una presión más fuerte, afile nuevamente el disco de diamantes con una piedra de afilar. Esto expondrá una capa nueva de diamantes en el borde del disco y asegurará cortes consistentemente suaves.
- El "MK-225 Hot Dog" es un disco más delgado de diamantes diseñado para cortar el baldosín duro de porcelana. Este disco más angosto provee menos resistencia al corte. Es eficiente para cortar acero inoxidable siempre y cuando se amuele con frecuencia. Contacte a "MK Diamond Products" en el teléfono 1-800-845-3729.
- Cualquier mortero o lechada en la cara del baldosín debe ser limpiado inmediatamente, pues cuando se secan es prácticamente imposible de quitar sin dañar el terminado.
- La página Web del "Tile Council of America" ("TCA Handbook") es: www.tileusa.com y el teléfono es: 864-646-845.

GARANTIA - CrossvilleInc.com/warranty.php



Crossville, Inc. • PO Box 1168, Crossville, TN 38557
Phone: 931.484.2110 • Fax: 931.456.2956
E-Mail: Crossc@CrossvilleInc.com • CrossvilleInc.com