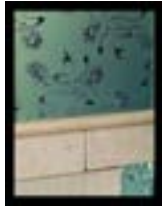


## Installation Guide



### Tile Installation

**Substrate Preparation:** A properly installed thin-set tile application is dependent upon the substrate on which it is bonded. Refer to the thin set manufacturers instructions and ANSI A-108.5 specification. For additional details see the TCNA Handbook for the specific substrate surface preparation, such as P601-07 for swimming pools.

**Expansion Joints:** Glass has a greater thermal expansion than ceramic and most every possible substrate. Therefore a minimum 1/8" expansion joint is required for any outdoor application or an indoor application where there may be significant temperature fluctuation. Always use a soft joint where tiles meet at an inside corner.

When installing Modono Glass Tile, a crack suppression is required on all installations, Laticrete 9235 or equal is recommended.

**Thin Set Thickness:** Use a 1/4 x 1/4 inch square notched trowel.

**Recommended Thin Set:** LATICRETE International, Inc **254 Platinum.** For steel substrates use **LATAPOXY 300** Adhesive. (www.laticrete.com 203-393-0010)

**Grouting:** Sanded (1/8" space) and unsanded (1/16" space) grout may be used. Additional time for the grout to firm up is required with glass tile (usually 35 to 40 minutes). Refer to the manufacturer's instructions.

**Tile & Grout Cleaning:** Refer to the grout manufacturer's instructions for the initial and final cleaning instructions. For routine maintenance, we recommend Aqua Mix "Aqua Kleen" for simple spray and wipe cleaning or "Concentrated Stone & Tile Cleaner" for maintaining large areas. (www.aquamix.com 562-598-8808)

**Sealing:** Modono Tile, due to its impervious quality does not require a sealer. Aqua Mix "Sealer's Choice Gold" or "Grout sealer" is recommended for sealing porous grout joints. (www.aquamix.com 562-598-8808)

### Recommended Products /Productos Recomendados

- **Starlite Industries 610-527-1300**  
www.starliteindustries.com
- **Alpha Professional Tools 800-648-7229** www.alpha-tools.com
- **Laticrete International, Inc 203-393-0010**  
www.laticrete.com
- **Aqua Mix 562-598-8808** www.aquamix.com
- **Gemini Saw Company, Inc. 310-891-0288**  
www.geminisaw.com

### Cutting and Drilling

**Cutting Straight cuts:** Use only a wet saw with a diamond blade designed for glass cutting. Never use blades designed for ceramic cutting. We strongly recommend Alpha VETRO glass cutting blades used with a wet tile saw operating at 4200 rpm. (800-648-7229 www.alpha-tools.com).

- Place the glass tile on Styrofoam to minimize chipping.
- If the glass tile saw blade is mounted above the cutting surface, place the Modono tile with the black coated side facing up.
- If the blade is mounted *below* the cutting surface, place the black side down.
- Adjust the cutting depth so that the VETRO blade cuts 1/8" into the Styrofoam material.
- Refer to the blade manufacturer for any additional instructions.

**Cutting curves:** A ring saw designed for cutting glass, such as the Titan by Gemini Saw is required. Place the tile directly on the cutting surface with the black side facing up (310-891-0288 www.geminisaw.com).

**Edge Treatment:** Cutting will leave sharp edges. These edges must be smoothed and polished. We recommend an Alpha Makita PVA pad used on a 10,000 to 12,000 RPM high speed angle grinder. (www.alpha-tools.com 800-648-7229)

**Drilling:** Glass tiles require diamond drills and core drill bits designed specifically for glass. Never use drills designed for stone, ceramic or porcelain.

#### Important:

- Adequate water for cooling is required. Never use turpentine or oil as the coolant.
- The tile must be held securely. The black side of the tile faces down.
- The highest quality holes are made with the drill/core drill mounted perpendicular to the tile in a drill press or drilling fixture.
- **If hand held drilling is the only option,** we recommend using Alpha Air 658 Polisher (3500 RPM) with center water feed. If air pressure is not available, we recommend Alpha VSP-120 electric variable speed polisher
- drills and core drills tested and recommended. (www.alpha-tools.com 800-648-7229) (www.starliteindustries.com 610-527-1300)
- **Drill Bits and Core Drills:** Use Alpha Electroplated Diamond Drills designed for glass (available overnight from Alpha) or drills and core drills from Starlite Industries (ordering lead-time required). These are the only diamond drills and core drills tested and recommended. (www.alpha-tools.com 800-648-7229) (www.starliteindustries.com 610-527-1300)
- It is essential to use a wood template (hole size) to position and guide the drill. Otherwise chipping and cracking is likely to occur.
- **Note:** Holes for anchoring bolts must be at least 1/8" larger than the bolt diameter. Use a flexible sealant around the bolt, not rigid grout.

## Guía de Instalación

### Instalacion de locetas

**PREPARACION:** la aplicacion del thin-set en la loceta depende de la superficie donde se ponga el bondo o cemento (thin-set) referirse a las instrucciones de fabricacion o las especificaciones en ANSI A -108.5. Para detalles adicionales ver el libro de mano TCNA para especifica preparacion de la superficie ,tambien P601-07 para piscinas.

**EXPANSION DE LAS UNIONES:** Cristal tiene una gran expansion de energia termica mas que la ceremica y todas las superficies un minimo de 1/2" de expansion en las uniones se requiere para cualquier aplicacion fuera o dentro donde puede que haya una significante temperatura de cambio constante

**MEDIDAS DEL THIN-SET:** Usar una paleta o espátula de dientes de 1/4 x 1/4.

**THIN-SET QUE SE RECOMIENDA:** LATICRETE internacional, inc 254 platino. Para bases de metal use pega LATA-POXY 300.

**CEMENTO(GROUTING):** lijar un espacio de 1/8" y no lijar otro espacio de 1/16".

Se necesita un tiempo adicional para el cemento para que se afirme a la base de la loceta de cristal normalmente 35-45 minutos. Referirse a las instrucciones de fabricacion.

**LIMPIEZA DEL CEMENTO EN LAS LOCETAS:** Referirse a las instrucciones del principio y final para la limpieza ,para un mantenimiento de rutina se recomienda mezcla de agua "AGUA KLEEN" y para mantenimiento de un area mas larga se recomienda un concentrado de piedras y limpiador de locetas .

**SELLADO:** locetas modono no necesitan sellado de acuerdo al grado de cualidad de Resistencia de la loceta .

Agua mix sellador de cualidad de oro o sellador de cemento es recomendado para cementos con poros en las juntas.

**Cortando Cortes Rectos:** Usar solamente una cortadora con agua. Con una cuchilla de diamantes designada para cortar cristal solamente. Nunca use cuchillas designada para cortar ceramica. Recomendados fuertemente usar una cuchilla de cortar cristal marca Alpha VETRO usando la con una cortadora con agua para locetas operandola a 4200 rpm.

### ACG

465 Paul Road  
Rochester, NY 14624

Phone: 585-247-6000  
Fax: 585-247-1219

E-mail: [info@colormirage.com](mailto:info@colormirage.com)  
[www.modonotile.com](http://www.modonotile.com)

- Ponga la loceta de cristal encima de Styrofoam para disminuir que se rompan las esquinas.
- Si la cuchilla esta montada por debajo de la superficie cortadora, ponga la parte **negra para abajo**.
- Ajuste la cortadora profundamente para que la cuchilla VETRO corte 1/8" adentro del material Styrofoam.
- Chequear las instrucciones de la cuchilla para mas informacion.

**Cortando Curvas:** Cortadora de anillo designada para cortar cristales, como la cortadora Titas by Gemini requiere. Poner la loceta directamente en la superficie cortadora con **la parte negra hacia arriba**. (310- 891-0288 [www.geminisaw.com](http://www.geminisaw.com))

**Tratamiento de los bordes:** Cuando cortamos los bordes siempre se quedan bien afilados. Estos bordes deben estar bien limpios y polidos.

**Nosotros recomendamos** a Alpha Makita PVA pad usandola a una alta velocidad de 10,000 a 12,000 RPM y en angulo para limpiar. ([www.alpah-tools.com](http://www.alpah-tools.com) 800-648-7229).

**Barrenando:** Las locetas de cristal necesitan un taladro de diamante y una punta de taladro designada especificamente para cristal. **Nunca use un taladro designado para piedra, ceramic o porcelana.**

### Importante:

- Se requiere agua para mantener fresco. Nunca use turpentine o aceite para refrescar.
- La loceta debe estar seguramente sujetada. **La parte negra de la loceta hacia abajo.**
- Los huecos de alta calidad son hecho con el taladro, poner el centro del taladro montado perpendicular a la loceta en la mesa de taladro. O para taladrar artefactos.
- Si el taladro de mano es la unica opcion, nosotros recomendamos usar Alpha Air 658 polidora (3500 RPM). Que provee agua por el centro. Si la presion de aire no esta accessible, nosotros recomendamos ALPHA VSP-120 electrico pulidor de velocidad variable

**Taladros de barrenas:** Usar electroplated taladros de diamantes designado para cristal (a la orden de un dia hacia otro en APLHA) o taladros y centros de los taladros de industrias Starlite ( la orden require tiempo). Estos son los unicos tipos de taladros probados y recomendados ([www.alpha-tool.com](http://www.alpha-tool.com), 800-648-7229) ([www.starliteindustries.com](http://www.starliteindustries.com))

- Es esencial usar una plancha de mandera con la posicion del hueco en posicion y guiar el taladro sino se hace esto los bordes u otra parte pueden romperse.

**Nota:** los huecos donde van los tornillos deben ser como minimo 1/8" mas largo que el diametro del tornillo. Usar un sellante flexible alrededor del tornillo, no usar un relleno rigido o duro.