

DATOS TERRAZO EXTERIOR

EXTERNES SUR LE TERRAZZO

OUTDOOR TERRAZZO DATA



CONTROL DE FABRICACIÓN

- Almacenamiento de las materias primas con la cantidad necesaria para todo el pedido y mezcla para evitar la variación de los tonos de color.
- Estudio de la curva de áridos y de la relación de humedad para formular la dosificación.
- Selección visual de cada losa antes de su paletización.
- Control de calidad según las normas UNE-EN 13748, que abarcan las características geométricas, la resistencia a la flexión y la carga central, absorción, desgaste y resistencia al deslizamiento.

PROCESO DE FABRICACIÓN Y PRODUCCIÓN

- Baldosa fabricada en una línea de producción totalmente automática, desde la entrada de las materias primas hasta la salida de la paleta terminada.
- Fase de vibración al vacío para eliminar las burbujas de aire.
- Fase de prensado a una presión de 150 kg/cm² para la absorción del agua sobrante de la pasta y la compactación de la pieza.

- Rejuntado de los bordes para que las aristas no se toquen y evitar pequeñas grietas, permitiendo al mismo tiempo la penetración de la lechada.

- Paletizado con las piezas de borde y separación entre caras mediante tiras de 5 mm con los siguientes beneficios

- La desecación uniforme, manteniendo la misma proporción de humedad en el núcleo que en la periferia, evita las grietas en los bordes que pueden formarse debido a la contracción causada por el secado desigual.

- La creación de una cámara entre las caras impide la acumulación de sales (eflorescencias).

- Protege perfectamente contra las rozaduras.

- Atado por línea de tejas y todo el palet enrollado con plástico retráctil. Además de hacer el palé más compacto, válido para el transporte marítimo, el plástico lo protege térmicamente (cambios bruscos de temperatura) y del agua de lluvia.

- Etiquetado en el palé. Número de pedido, tipo de teja, fecha de moldeado, acabado de la cara, referencia y recomendaciones de colocación, símbolo CE.

CONTRÔLE DE LA FABRICATION

- Almacenamiento de las materias primas con la cantidad necesaria para todo el pedido y mezcla para evitar la variación de los tonos de color.

- Etude de la courbure de l'eau et de la relation entre l'humidité et le sol pour déterminer le dosage.

- Sélection visuelle de chaque mosaïque avant sa palettisation.

- Contrôle de qualité selon les normes UNE-EN 13748, qui abarrent les caractéristiques géométriques, la résistance à la flexion et la cargaison centrale, l'absorption, le dégât et la résistance à la désagrégation.

FABRICATION ET PROCESSUS DE PRODUCTION

- Tuile fabriquée sur une ligne de production totalement automatique, de l'entrée des matières premières à la sortie de la palette terminée.

- Phase de vibration sous vide pour éliminer les bulles d'air.

- Phase de pressage à une pression de 150 kg/cm² pour l'absorption du surplus d'eau de la pâte et le compactage de la pièce.

- Bordage des arêtes pour que les bords vifs ne se touchent pas et pour éviter les petites fissures tout en permettant la pénétration du coulis.

- Palettisation avec les pièces de bordure et séparation entre les faces par des bandes de 5 mm avec les avantages suivants :

- La dessication uniforme, en maintenant la même ration d'humidité au cœur et à la périphérie, évite les fissures sur les bords qui peuvent se former en raison du retrait causé par un séchage inégal.

- La création d'une chambre entre les faces empêche l'accumulation de sels (efflorescence).

- Protection parfaite contre les éraflures.

- Les tuiles sont attachées les unes aux autres par une ligne de tuiles et l'ensemble de la palette est enveloppé d'une pellicule plastique rétractable. Outre le fait de rendre la palette plus compacte, valable pour le

l'expédition par voie maritime, le plastique la protège thermiquement (brusques changements de température) et de l'eau de pluie.

- Étiquetage sur la palette. Numéro de commande, type de tuile, date de moulage, finition de la face, référence et recommandations de pose, symbole CE.

CONTROL OF MANUFACTURE

- Raw materials store with the quantity required for the whole order and mixing to avoid variation in shades of colour.
- Study of the aggregates curve and of the humidity ratio in order to formulate the dosing.
- Visual selection of each slab before palletisation.
- Quality Control according to the UNE-EN 13748 standards, which cover geometrical features, flexural strength and central load bearing, absorption, wear and tear and slip resistance.

MANUFACTURE AND PRODUCTION PROCESS

• Tile made on a totally automatic production line, from the feeding in of the raw materials to the exit of the completed pallet.

• Vacuum vibration phase to eliminate air bubbles.

• Pressing phase at a pressure of 150 kg/cm² for absorption of the surplus water from the paste and compaction of the piece.

• Ledge in the edges so that the sharp edges do not touch and preventing small cracks while still allowing the grout to penetrate.

• Palletised with the edge pieces and separation between faces using 5 mm strips with the following benefits:

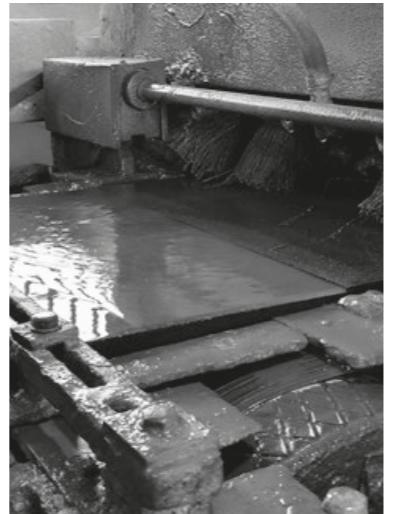
- Even desiccation, maintaining the same moisture ration in the core as on the periphery, prevents cracks in the edges which can form due to the shrinking caused by uneven drying

- Creating a chamber between the faces stops the accumulation of salts (efflorescence).

- Perfect protection against scuffing.

• Strapped together by line of tiles and the whole pallet wound with plastic shrink wrap. In addition to making the pallet more compact, valid for shipping by sea, the plastic protects it thermally (brusque changes of temperature) and from rainwater.

• Labelling on the pallet. Order number, type of tile, date moulded, face finish, reference and recommendations for fitting, EC symbol.



BASIC DATA

Size	Thickness	Weights
600x600mm	20mm	74 kg/m ²

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Norm	Characteristics	Result
UNE 13748 - 2	Water absorption total	No value > 6% 4,6 %
	Water absorption (in sight face)	No value > 0,4 g/cm ² 0,27 g/cm ²
	Flexura strength	Average bending strength ≥ 5,0 MPa 8,50MPa
	Breaking load	No value < 3,6 kN 6,7 kN
	Abrasive wear	No value > 23mm 19mm
	Slip resistance	Class assigned according to location (Honed Finish) 72 Class 3
UNE 14671-15 EN 14617-1:2005	Compressive strength	- ≥ 60
	Density	- 2,4 - 2,6 kg/dm ³
EN 13501-1	Combustion reaction	- A1

DECLARATION OF ENVIRONMENTAL PARAMETERS DERIVED FROM THE ACV

IMPACT CATEGORY	PARAMETER	UNIT	LIFE CYCLE STAGE			
			A1	A2	A3	A1-A3
Global warming (kg CO ₂ eq)	Global Warming Potential	Kg CO ₂ eq	1,08E+05	8,37E+00	3,52E+01	1,08E+05
Ozone layer depletion (kg CFC 11eq)	Stratospheric depletion potential of the stratospheric ozone layer	kg CFC 11 eq	9,72E-03	1,57E-06	1,91E-05	9,74E-03
Soil and water acidification (kg SO ₂ eq)	Acidification potential of soil and water resources	kg SO ₂	2,56E+02	2,92E-02	2,19E-01	2,57E+02
Eutrophication (kg PO ₄ eq)	Eutrophication Potential	kg (PO ₄)eq	6,23E+01	5,50E-03	2,03E-02	6,23E+01
Photochemical ozone formation (kg ethylene eq)	Tropospheric ozone formation potential	kg Etileno eq	2,76E+01	1,07E-03	1,31E-02	2,76E+01
Depletion of abiotic resources - elements (kg Sb eq)	Abiotic resource depletion potential for non-fossil resources	kg Sb eq	1,34E-02	3,13E-08	1,37E-04	1,35E-02
Depletion of abiotic resources - fossil fuels (MJ)	Abiotic resource depletion potential for fossil resources	MJ net calorific value	7,20E+05	1,22E+02	1,77E+03	7,22E+05

Legend: A1. Supply of raw materials - A2. transport - A3.Manufacturing

COLORES TERRAZO
COULEURS DU TERRAZZO
TERRAZZO COLORS



V-GRIS PERLA



V-GRIS MEDIO



V-GRIS FUERTE



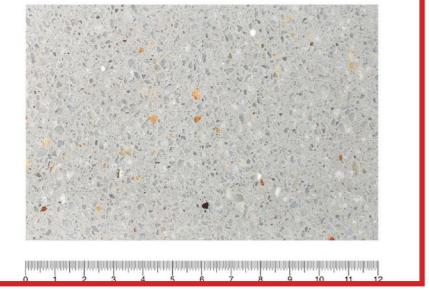
PULIDO V FLORESTA



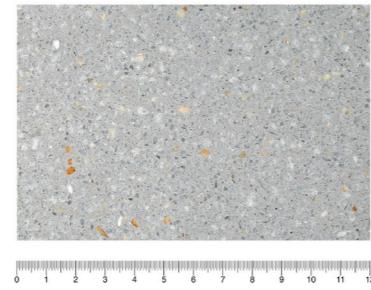
PULIDO V MARFIL



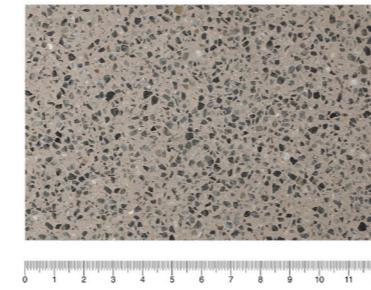
M-00



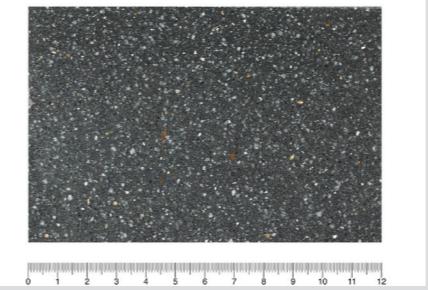
M-18



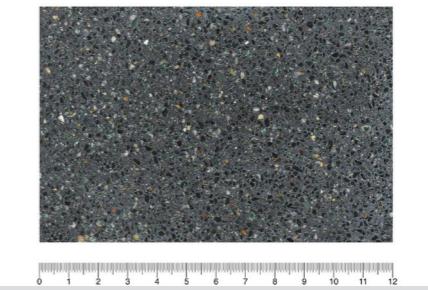
M-18/100



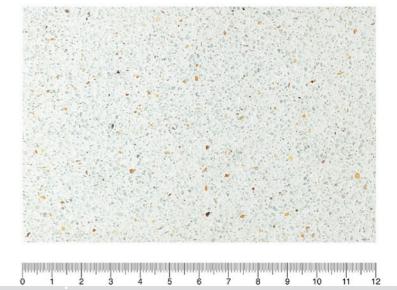
M-88



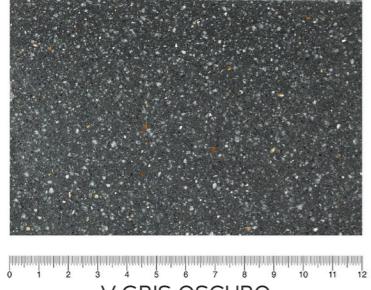
V-GRIS OSCURO



M-90



V-BLANCO PIRINEOS



V-PAJA



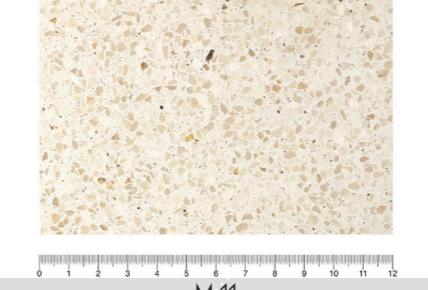
V-YEMA



M-33EPECIAL



V-11



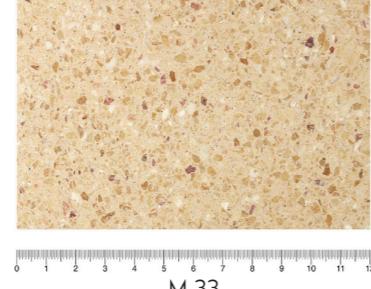
M-11



PULIDO M-11AL



V-CUERO



M-33



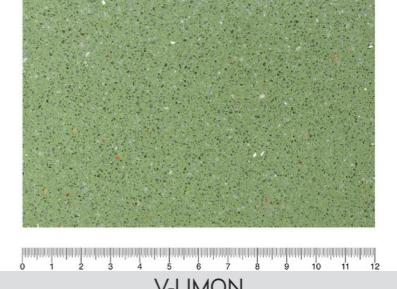
MB-24



PULIDO M-PIRINEO



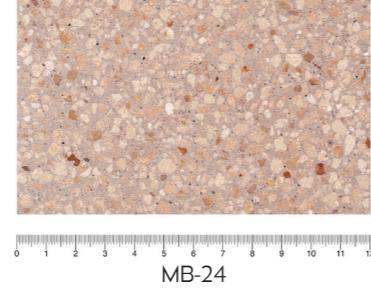
V-MANZANA



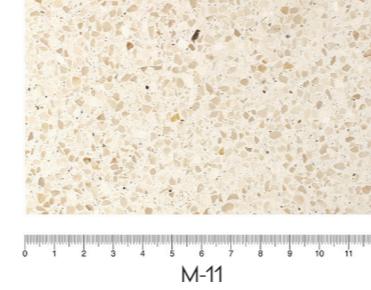
V-LIMON



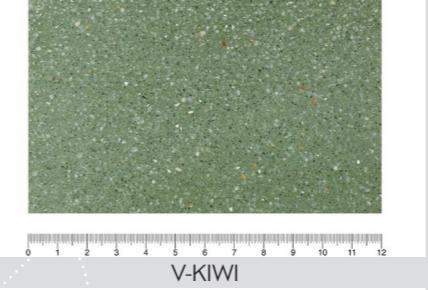
M-22



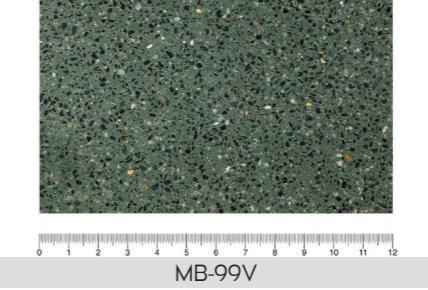
V-FLORESTA GRIS



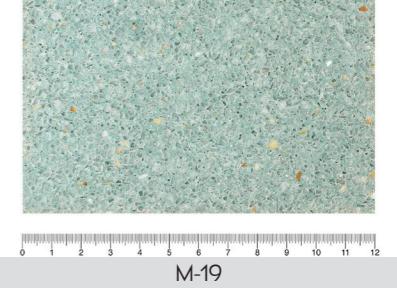
M-11



V-KIWI



MB-99V



M-19



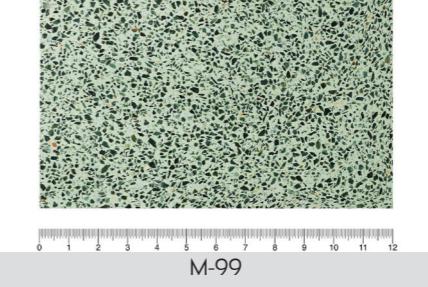
V-MARFIL ESPECIAL



M-12



V-GRIS MARINA

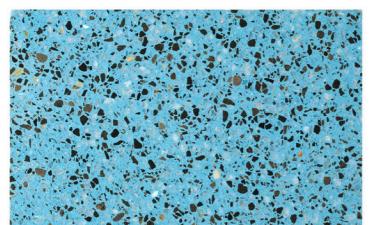


M-99



V-AZUL CIELO

COLORES TERRAZO
COULEURS DU TERRAZZO
TERRAZZO COLORS



PULIDO M-10Z



V-67



VM-67



M-77



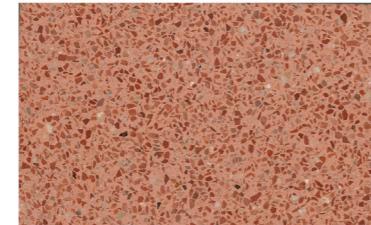
M-26



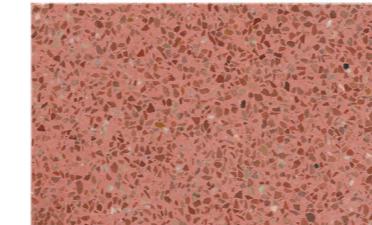
V-ROSA



V-CUERO



PULIDO M-65



PULIDO M-66



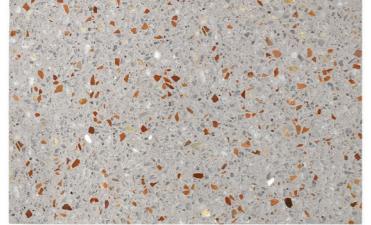
V-60



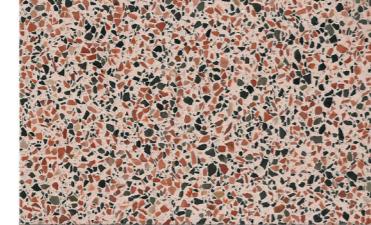
M-60



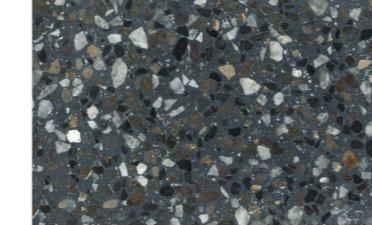
M-108



M-168/100/15



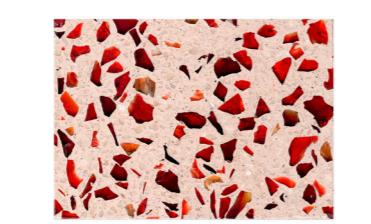
M-606



D-800/55



VIDRIO VERDE



VIDRIO ROJO



VIDRIO AZUL



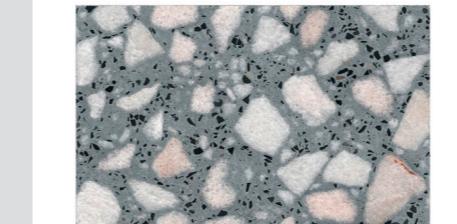
D-800/55



D-11



DMB-00



D-2250



IT-05



GRIS DESTELLO