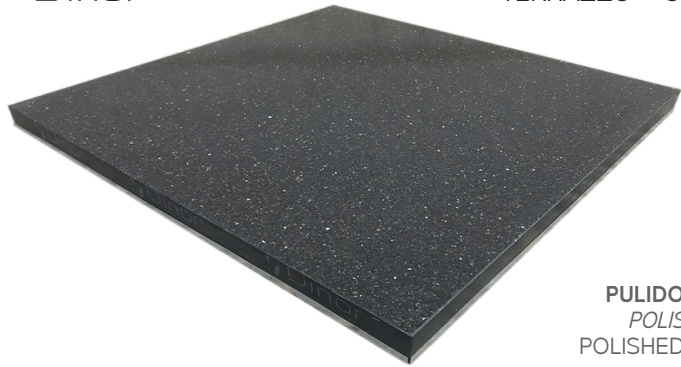




TERRAZZO + LÁMINA DE ACERO GALVANIZADO

TERRAZZO + TÔLE D'ACIER GALVANISÉE

TERRAZZO + GALVANISED STEEL TRAY



PULIDO
POLIS
POLISHED



SABLEADO
SABLÉ
HONED

DESCRIPCIÓN

La loseta de suelo técnico de DINOR, está formada por terrazzo de 30mm de espesor y 2500kg/m³ de densidad. Está recubierta en su parte inferior por una lámina de acero galvanizado de 0,5mm de espesor, plegado en sus cantos de 9mm. Los cantos son de ABS de 0,45mm de espesor autoextingentes y biselados. Medidas de la loseta de 600x600x30mm. Peso de 70kg/m2.

COMPONENTES BÁSICOS DEL SUELO TÉCNICO

El sistema de suelo técnico DINOR, está formado por losetas, estructura de soporte vertical y travesaños. El diseño de los pedestales y los travesaños fija las losetas de manera que mejoran el reparto homogéneo de las cargas del suelo técnico. Toda la subestructura de soporte está acabada en acero cincado, mejora la resistencia a la humedad. Los travesaños son opcionales, pero se recomiendan a partir de 25cm de altura de suelo terminado.

CARACTERÍSTICAS - Terrazzo

El terrazzo está compuesto por fragmento de piedras y rocas de mármol y vidrio, junto con resinas y morteros. Se trata de un producto con personalidad propia, con alta durabilidad. Debido a su gran densidad, retiene tanto el calor como el frío un mayor tiempo. Se trata de un material poroso y absorbe cualquier líquido o mancha con gran rapidez. El terrazzo lleva un tratamiento hidrófugo, tratado especial con líquido incoloro a base de resinas de silicona, de forma totalmente transpirable. Su función es impermeabilizar la porosidad del terrazzo para evitar el desarrollo de hongos, manchas por la absorción de líquidos que puedan caer y como protección contra posibles heladas. Es recomendable una vez finalizada la obra, aplicar un sellado, pulido y abrillantado. El abrillantado consiste en añadir una capa de producto y "convertirlo" en cristal (carbonato cálcico) sobre la superficie de nuestro suelo por medio de procedimientos mecánicos. De este modo estaremos protegiendo la superficie de nuestro terrazzo, dándole dureza y brillo, facilitando el mantenimiento y la limpieza a nuestro suelo.

DESCRIPTION

La dalle de plancher technique DINOR est composée de terrazzo de 30 mm d'épaisseur et d'une densité de 2500 kg/m³. Il est recouvert en bas par une tôle d'acier galvanisé de 0,5 mm d'épaisseur, avec des bords pliés de 9 mm. Les bords sont en ABS de 0,45 mm d'épaisseur, auto-extinguibles et biseautés. Dimensions de la dalle 600x600x30mm. Poids 70kg/m2.

COMPOSANTS DE BASE DU PLANCHER TECHNIQUE

Le système de plancher technique de DINOR, est composé de dalles, d'une structure de support verticale et de traverses. La conception des vérins et des barres transversales fixent les dalles pour améliorer la répartition homogène des charges du plancher technique. Toute la sous-structure de support est finie en acier galvanisé qui empêche la détérioration des composants.

CARACTÉRISTIQUES - Terrazzo

Le terrazzo est composé de fragments de marbre, de pierres de verre et de roches, ainsi que de résines et dse mortiers. C'est un produit qui a sa propre personnalité, avec une grande durabilité. Grâce à sa haute densité, il retient la chaleur et le froid plus longtemps. C'est un matériau poreux qui absorbe très rapidement tout liquide ou tache. Le terrazzo bénéficie d'un traitement hydrofuge, spécialement traité avec un liquide incolore à base de résines de silicone, de manière totalement respirable. Sa fonction est d'imperméabiliser la porosité du terrazzo pour éviter le développement de champignons, de taches dues à l'absorption de liquides qui peuvent tomber et comme protection contre d'éventuelles gelées. Une fois les travaux terminés, il est conseillé d'appliquer une couche d'étanchéité, de polissage et de lustrage. Le polissage consiste à ajouter une couche de produit et à le "convertir" en verre (carbonate de calcium) sur la surface de notre sol au moyen de procédés mécaniques. De cette façon, nous protégerons la surface de notre terrazzo, lui conférant dureté et brillance, facilitant ainsi l'entretien et le nettoyage de notre sol.

DESCRIPTION

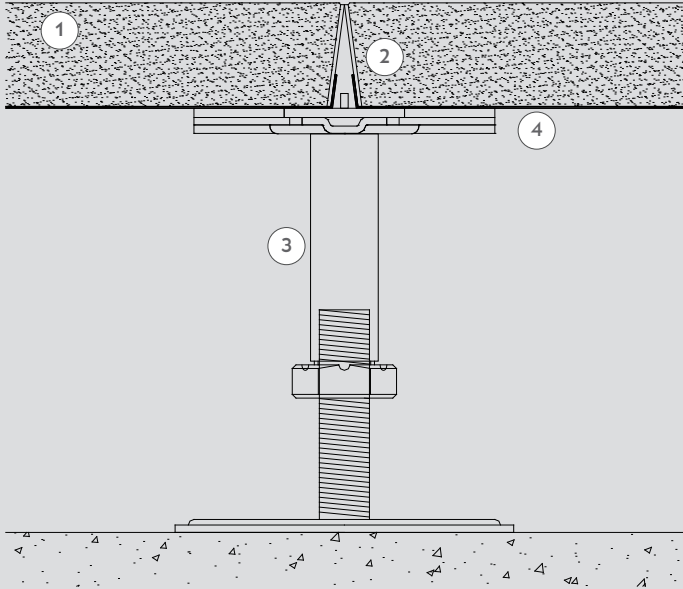
The DINOR raised floor tile is made of 30mm thick terrazzo and 2500kg/m³ density. It is covered on the lower part by a 0,5mm thick galvanised steel sheet, folded on its 9mm edges. The edges are made of 0.45mm thick ABS, self-extinguishing and bevelled. Tile dimensions 600x600x30mm. Weight 70kg/m2.

BASIC COMPONENTS OF THE TECHNICAL FLOOR

The technical floor system of DINOR, is composed of tiles, vertical support structure and stringers. The design of the pedestals and the stringers fixes the tiles in a way that improves the homogeneous distribution of the loads of the raised floor. The entire support substructure is finished in galvanized steel that prevents deterioration of the components

CHARACTERISTICS - Terrazzo

Terrazzo is composed of fragments of marble and glass stones and rocks, together with resins and mortars. It is a product with its own personality, with high durability. Due to its high density, it retains both heat and cold for a longer period of time. It is a porous material and absorbs any liquid or stain very quickly. Terrazzo has a water-repellent treatment, specially treated with a colorless liquid based on silicone resins, in a totally breathable way. Its function is to waterproof the porosity of the terrazzo in order to prevent the development of fungus and stains caused by the absorption of liquids that may fall as well as a protection against possible frost. Once the installation has been completed it is advisable to apply a sealing and polishing treatment that consists in adding a layer of product and convert it into glass (calcium carbonate) on the surface of our floor by means of mechanical procedures. In this way we will be protecting the surface of our terrazzo, giving it hardness brightness and facilitating the maintenance and cleaning of our floor.



1 Terrazzo

Terrazzo

Terrazzo

2 Cantos de ABS de 0,45mm de espesor autoextingentes

Bords en ABS de 0,45mm d'épaisseur auto extingnibles

ABS edges of 0,45mm thickness self-extinguishing

3 Pie, estructura de soporte vertical 25mm mín hasta 1075mm max

Vérin, sstructure de support verticale 25mm min jusqu'à 1075mm max

Feet, vertical support structure from 25mm to 1075 mm max

4 Revestimiento inferior chapa de acero galvanizado de 0.50mm

Revêtement inferieur en bac d'acier galvanisé de 0,5mm

Lower finish in 0.5mm galvanized steel tray

VALOR ESTIMADO DE CARGA ESTÁTICA
UNE-EN 12.825:2001

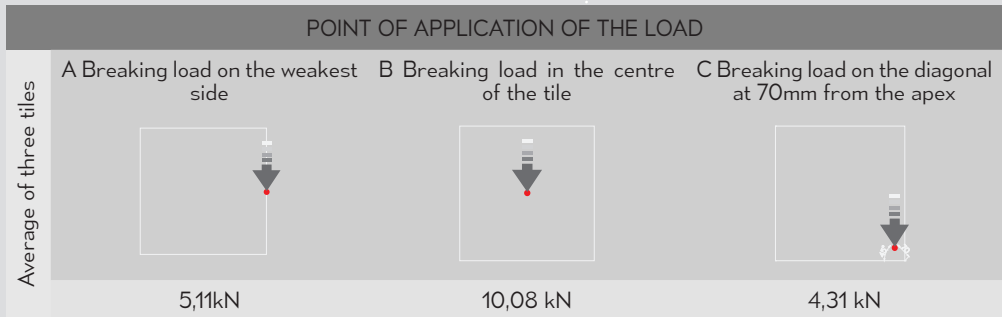
Loseta de terrazzo de 30mm de espesor con acabado inferior en chapa de acero galvanizado. Sistema de fijación de cuatro pedestales de acero galvanizado regulables en altura y travesaños.

VALEUR ESTIMÉE DE LA CHARGE STATIQUE
UNE-EN 12.825:2001

Dalle de terrazzo de 30mm d'épaisseur avec fini tion inférieure en bac d'acier galvanisé. Système de fixation de quatre vérins et traverses en acier galva- nisé ré- glables en hauteur.

ESTIMATED STATIC LOAD VALUE
UNE-EN 12.825:2001

30 mm thick terrazzo tile with galvanized steel sheet bottom finish. Fixing system of four height-adjustable galvanized steel pedestals and stringers.



Terrazzo combustion reaction fire, according to EN 13501-1:

CLASS A1



DATOS TERRAZO

DONNÉES TECHNIQUES DU TERRAZZO

TERRAZZO DATASHEET

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

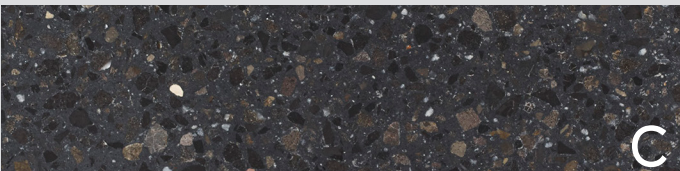
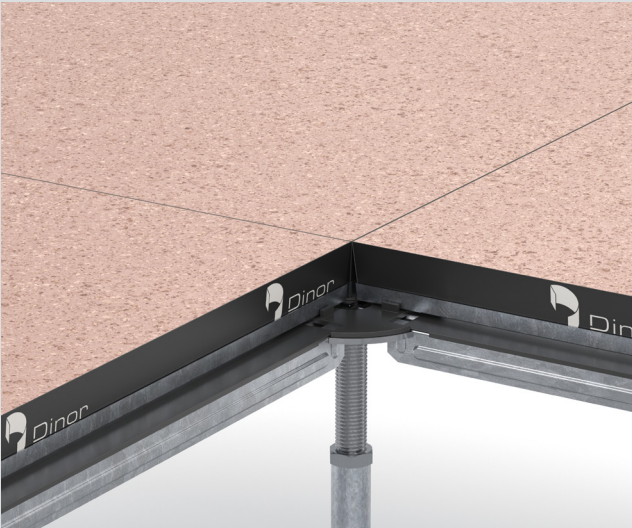
- Tuile fabriquée sur une ligne de production totalement automatique, de l'entrée des matières premières à la sortie de la palette terminée.
- Phase de vibration sous vide pour éliminer les bulles d'air.
- Phase de pressage à une pression de 150 kg/cm2 pour l'absorption du surplus d'eau de la pâte et 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 dessiccation 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.



TECHNICAL SPECIFICATIONS					
Norm	Characteristics		A	B	C
UNE 13748 - 1	Water absorption total	No value > 8%	3,5 %	4,6 %	3,8 %
	Water absorption (in sight face)	No value > 0,4 g/cm2	0,15 g/cm2	0,18 g/cm2	0,14 g/cm2
	Flexura strength	Average bending strength≥5,0 MPa	9,10MPa	8,9 MPa	9,9 MPa
	Breaking load	No value < 3,0 kN	6,4 kN	7,2 kN	7,2 kN
	Abrasive wear	No value > 25mm	19mm	19,2mm	16,6mm
			(Industrial use)	(Industrial use)	(Industrial use)
UNE 14671-15 EN 14617-1:2005 EN 13501-1	Slip resistance	Class assigned according to location (Honed Finish)	43 Class 2	42 Class 2	45 Class 2
	Compressive strenght	-	70-100 N/mm²	≥ 60 N/mm²	≥ 60 N/mm²
	Density	-	2,4 - 2,6 kg/dm³	2,4 - 2,6 kg/dm³	2,4 - 2,6 kg/dm³
Combustion reaction		-	A1	A1	A1

BASIC DATA				
Size		Thickness (weights)		
500x300mm	400x400mm	20mm (50 kg/m²)	20+20mm (100 kg/m²) 30+30mm (150 kg/m²)	
600x300mm	500x500mm	30mm (74 kg/m²)		
600x400mm	600x600mm	40mm (100 kg/m²)		
300x300mm				
SOUND ABSORPTION COEFFICIENT (CTE)				
HR				
α			αm	
500Hz	1000Hz	2000Hz		
0,01	0,02	0,02		

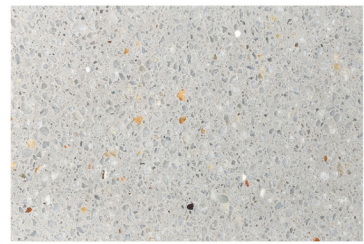
DECLARATION OF ENVIRONMENTAL PARAMETERS DERIVED FROM THE ACV						
IMPACT CATEGORY	PARAMETER	UNIT	LIFE CYCLE STAGE			
			PRODUCT STAGE			
			A1	A2	A3	A1-A3
Global warming (kg CO2 eq)	Global Warming Potential	Kg CO2 eq	1,08E+05	8,37E+00	3,52E+01	1,08E+05
Ozone layer depletion (kg CFC 11eq)	Stratospheric 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 SO2 eq)	Acidification potential of soil and water resources	kg SO2	2,56E+02	2,92E-02	2,19E-01	2,57E+02
Eutrophication (kg PO4 eq)	Eutrophication Potential	kg (PO4)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

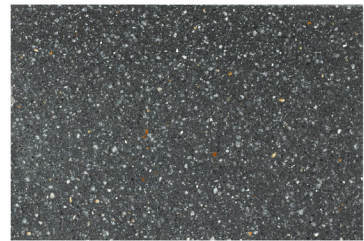
COLORES TERRAZO
COULEURS DU TERRAZZO
TERRAZZO COLORS



V-GRIS PERLA



M-18



V-GRIS OSCURO



V-PAJA



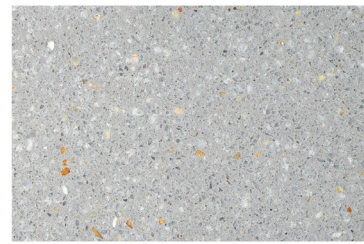
M-22



V-FLORESTA GRIS



V-GRIS MEDIO



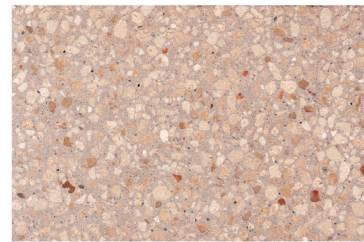
M-18/100



V-YEMA



M-33



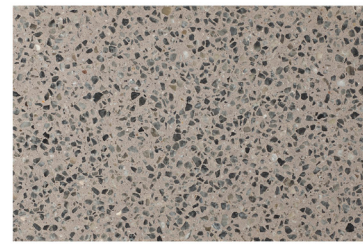
MB-24



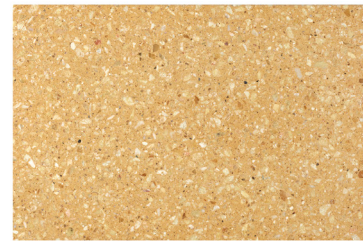
V-MARFIL ESPECIAL



V-GRIS FUERTE



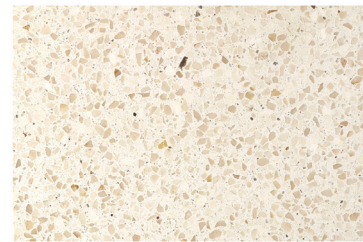
M-88



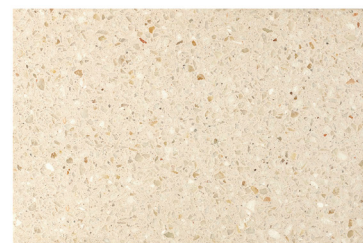
M-33EPECIAL



V-CUERO



M-11



M-12



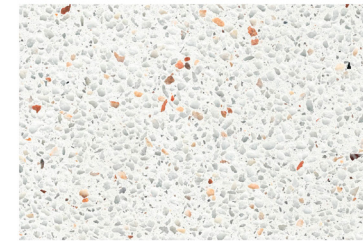
PULIDO V FLORESTA



V-GRIS OSCURO



V-11



PULIDO M-PIRINEO



V-KIWI



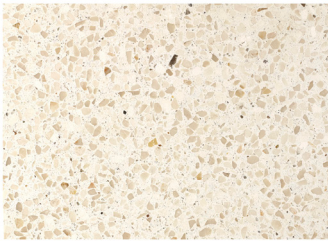
V-GRIS MARINA



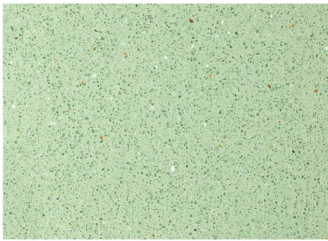
PULIDO V MARFIL



M-90



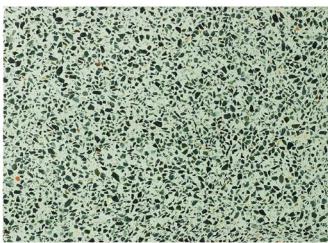
M-11



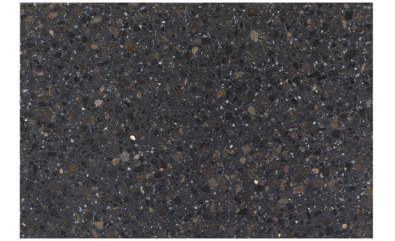
V-MANZANA



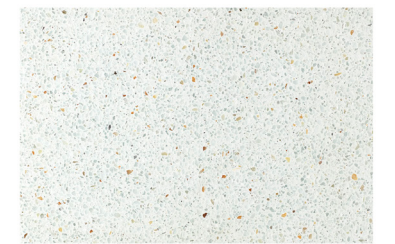
MB-99V



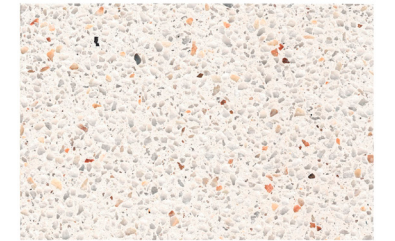
M-99



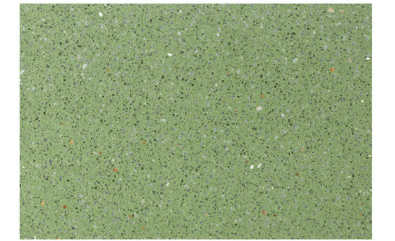
M-00



V-BLANCO PIRINEOS



PULIDO M-11AL



V-LIMON

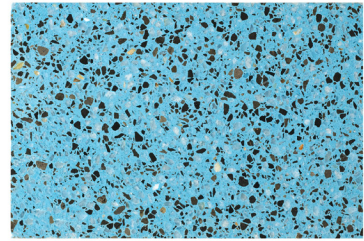


M-19



V-AZUL CIELO

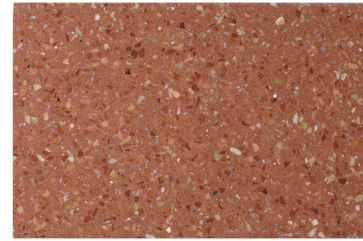
COLORES TERRAZO
COULEURS DU TERRAZZO
TERRAZZO COLORS



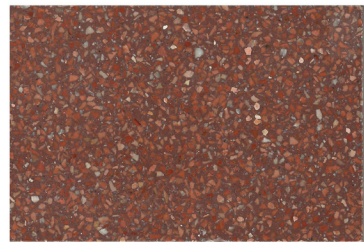
PULIDO M-10Z



V-67



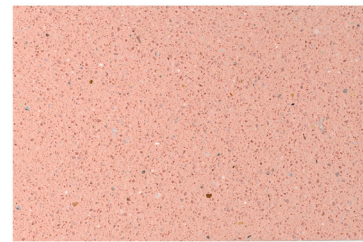
VM-67



M-77



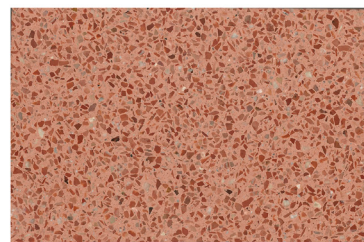
M-26



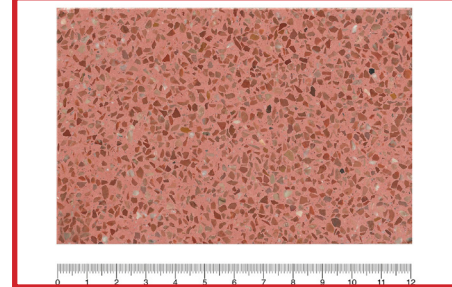
V-ROSA



V-CUERO



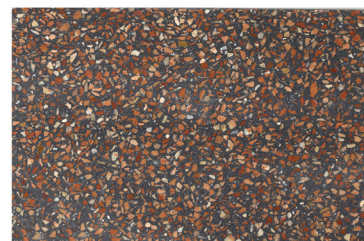
PULIDO M-65



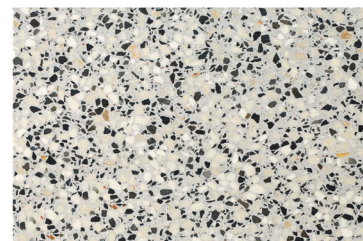
PULIDO M-66



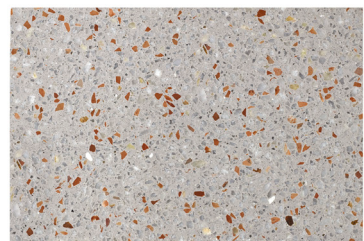
V-60



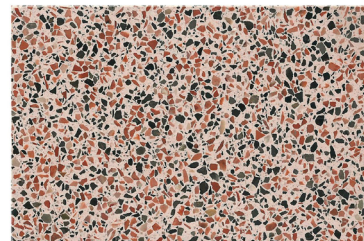
M-60



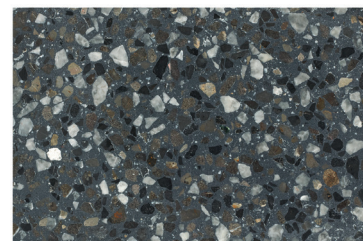
M-108



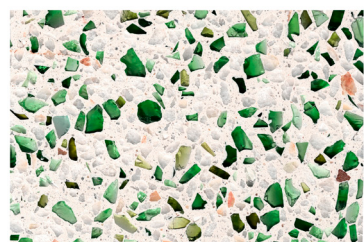
M-168/100/15



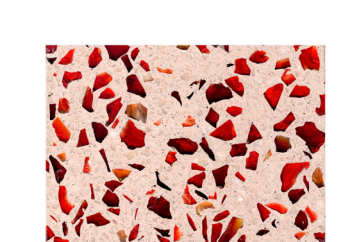
M-606



D-800/55



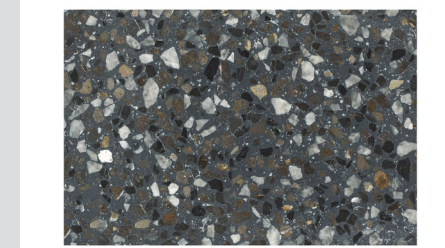
VIDRIO VERDE



VIDRIO ROJO



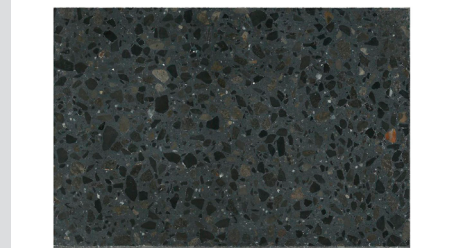
VIDRIO AZUL



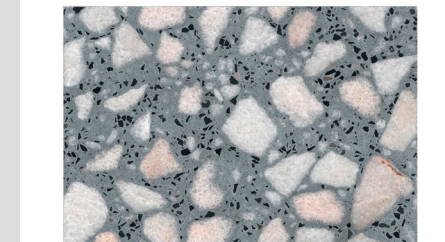
D-800/55



D-11



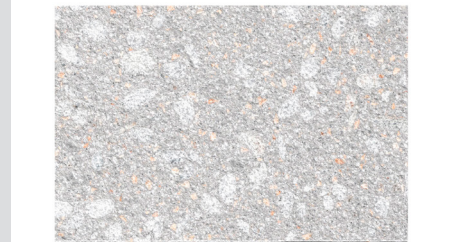
DMB-00



D-2250



IT-05



GRIS DESTELLO