

Руководство по обработке и укладке



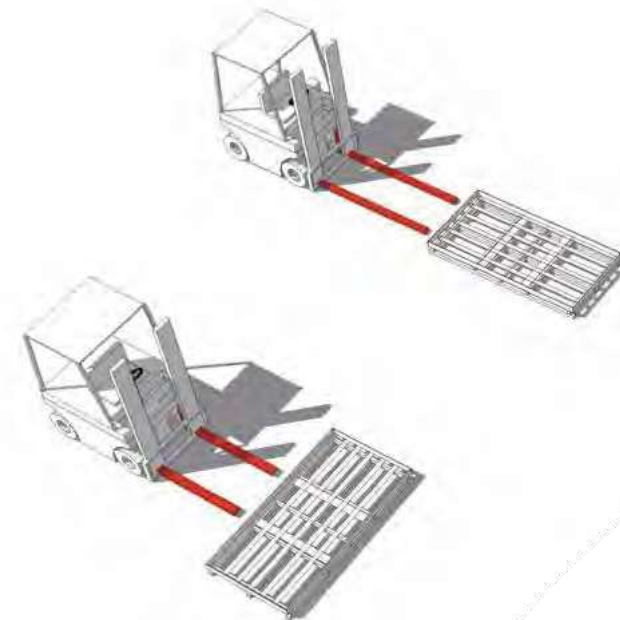
Not just for surfaces

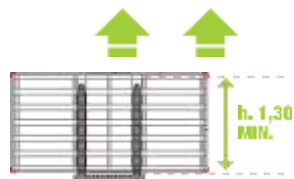
Для правильного обращения с поддонами необходимо использовать вилочный погрузчик длиной не менее 2,5 м с вилками, находящимися в положении максимальной ширины. В нормальных условиях вилы располагаются посередине длинной стороны поддона, так как они должны захватывать поддон по всей его глубине. Чтобы обеспечить легкое и безопасное извлечение плит, рекомендуется размещать поддоны в подходящем месте, где погрузчик можно будет перемещать со всех сторон поддона.

Инструменты для подъема и перемещения плит могут быть выбраны в зависимости от размера плиты и действий,

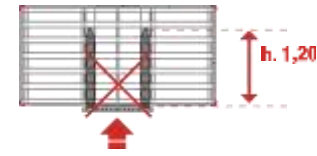
которые должны быть выполнены на площадке, в частности:

- Автопогрузчик с вилами длиной 2,5 м;
- Рама с присосками для обработки плит большого формата;
- Двойные присоски для обработки плит размером до 150x75 см.

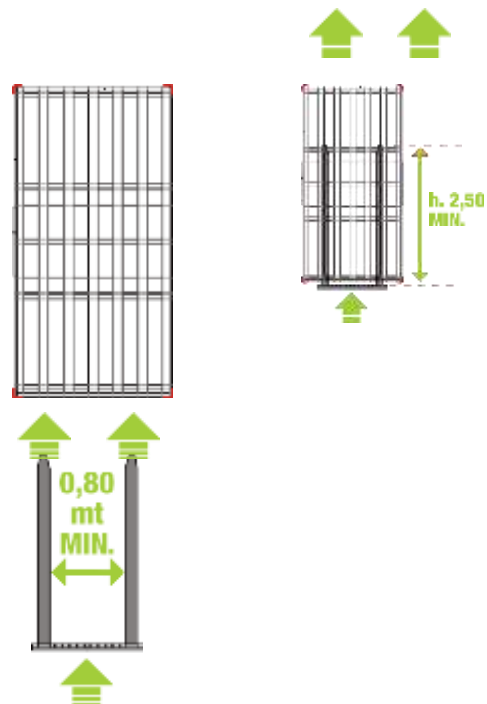
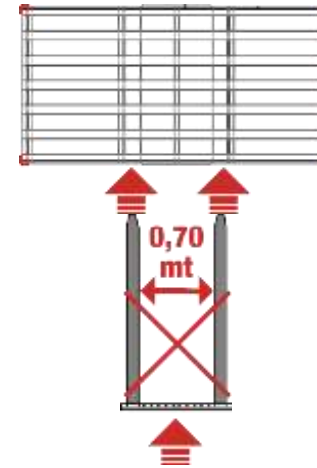
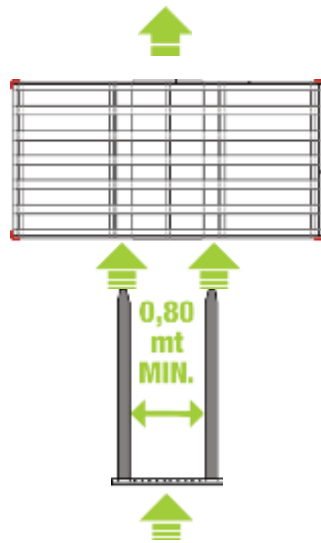




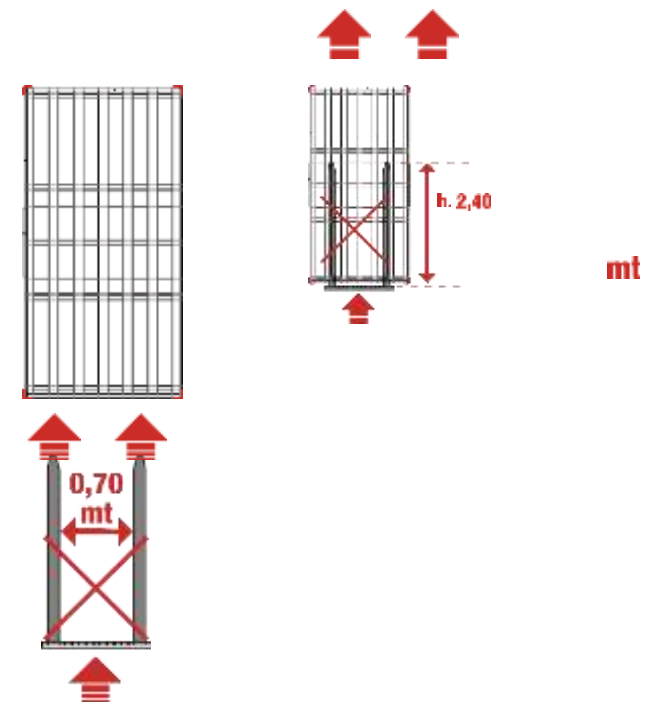
mt



mt



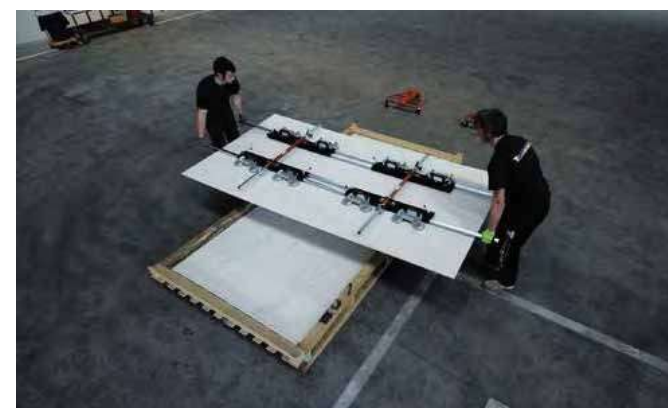
mt



mt

Для ручной обработки и последующей укладки плит **MAXFINE**, чтобы гарантировать безопасность операторов и целостность плит, настоятельно рекомендуется использовать раму с присосками, доступную по запросу, особенно подходящую для форматов больших размеров **MAXFINE** (например, 300x150). см - 150x150 см), тогда как для меньших форматов **MAXFINE** (например, 150x75 см) достаточно двух двойных присосок.





Необходимые инструменты

Инструменты для подъема и перемещения плит могут быть выбраны в соответствии с размером плиты и видами деятельности, которые будут выполняться на объекте, в частности:

- Автопогрузчик с вилами длиной 2,5 м;
- Рама с присосками для работы с крупноформатными плитами;
- Двойные присоски для работы с плитами размером до 150x75 см.

Этапы обработки:

- 1) Снимите крышку с клетки / поддона;
- 2) Поместите раму с присосками на плиту и убедитесь, что чашки плотно прилегают к ней;
- 3) Для горизонтального перемещения (на поверхности) установите плиту в вертикальное положение и используйте колеса, прикрепленные к подъемной раме.

MAXFINE можно легко обработать с помощью простых инструментов.

Рекомендуется обрабатывать плиты на плоской рабочей поверхности, не менее чем на 5 см длиннее плиты с каждой стороны или на двойной присоске. Рекомендуется выполнять операции по резке как минимум двумя операторами. Для выполнения отверстий достаточно одного оператора.



Резка

Необходимые инструменты

В зависимости от типа резки и обработки плиты рекомендуемые типы инструментов перечислены ниже:

- Рама для переноски с присосками или двойными присосками;
- Направляющая с режущей кареткой для линейных резов 150/300 см;
- Кусачки;
- долота мокрого керна;
- Угловая шлифовальная машина с алмазным диском;
- Алмазный буфер.

Этапы обработки

ЛИНЕЙНЫЕ РЕЗКИ до максимальной длины 3 метра

- 1) Отметьте удаляемую часть на концах плиты.
- 2) Установите направляющую для резки с кареткой так, чтобы метки на направляющей совпадали с линиями, нанесенными на плите. Зафиксируйте режущую направляющую с режущей кареткой на месте с помощью присосок.
- 3) Подсчет очков:
Чтобы гарантировать правильный надрез, давление и движение режущей каретки должны быть постоянными по всей длине реза.
 - 3.1) Сделайте надрез на одном конце плиты на 15 см, подталкивая режущую тележку к краю плиты.
 - 3.2) Завершите надрезание до противоположного края плиты.
- 4) Отрезка:
 - 4.1) Используя направляющую для резки, переместите плиту так, чтобы линия надреза выступала на 5/10 см от рабочей

поверхности.

4.2) Освободите направляющую для резки из присосок и переместите ее к середине плиты.

4.3) Начните процесс отрезания, расположив кусачки на одной линии с линией, нанесенной на плите. Постепенно надавливайте, пока не заметите, что процесс отсечения начался.

4.4) Подойдите к противоположной стороне и расположите кусачки на одной линии с линией, нанесенной на плите. Постепенно надавливайте, пока не заметите, что начался процесс отсечения.

4.5) Чтобы завершить процесс отрезания, один или несколько операторов должны взять ту часть, которую нужно удалить, и оказать постепенное давление вниз.

5) Обработка кромок на обрезанной стороне должна производиться специальным алмазным буфером.

L-ОБРАЗНЫЕ ОТРЕЗЫ

Для L-образных разрезов (отверстия для электрических коробок, внутренние углы) рекомендуется закруглить внутренний угол, предварительно проделав отверстие подходящими влажными коронками.

КВАДРАТНЫЕ ВЫРЕЗЫ / ВЫРЕЗКИ

Отметьте на плите участок, который нужно удалить.

Чтобы ограничить возможность поломки, рекомендуется сделать отверстие диаметром 7 мм на одной линии с точкой, где встречаются две линии, отмеченные на плите. На угловой шлифовальной машине с алмазным диском следуйте отмеченным линиям.

ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

1.1 Отметьте стороны удаляемой части на плите.

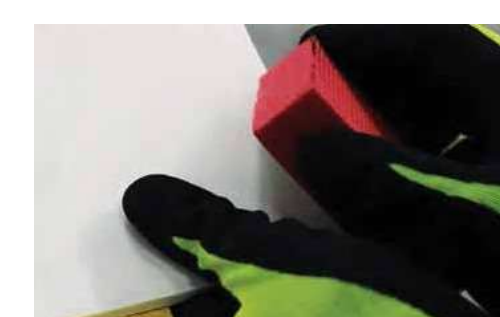
1.2 Сделайте отверстия \varnothing 7 мм в 4-х углах.

С помощью угловой шлифовальной машины с алмазным диском соедините 4 отверстия.

Рекомендуемый производитель дисков: TECNO DIAMANT

Диск с закрытыми секторами/ Диаметр 300 мм/Алмазный 10 мм/Толщина Diamant 2,0 мм
Отверстие 60 мм.
Нормальная скорость 2700/2800

Диск с закрытыми секторами /Диаметр 400 мм/ Алмазный 10 мм / Толщина Diamant 3,0 мм
Отверстие 60 мм.
Нормальная скорость 1400



Отверстия

Необходимые инструменты.

В зависимости от типа отверстия и процесса обработки плиты рекомендуется использовать следующие инструменты:

- Рама для переноски с присосками или двойными присосками;
- дрель / шуруповерт;
- Корончатые алмазные коронки с мокрым покрытием (фрезы с чашечным кругом);
- Угловая шлифовальная машина с алмазным диском.





Этапы обработки Круглые отверстия

- 1) Поместите плиту **MAXFINE** на прочную нескользкую поверхность (например, дерево или бетон). Распылите воду на то место, где нужно проделать отверстие.
- 2) Начните делать отверстие под углом $75^\circ - 85^\circ$ и проникайте в плиту на глубину примерно 1-2 мм.
- 3) Держите дрель / шурупверт под углом 90° и делайте круговые движения под углом примерно $5^\circ - 10^\circ$. Не давите слишком сильно. Не давите прямо вниз. Убедитесь, что воды достаточно, чтобы намочить резак.
- 4) Удалите обрезки после того, как сделаете отверстие.

ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Укладка плит MAXFINE ТРЕБУЕТ УСЛОВИЙ УКЛАДКИ, АНАЛОГИЧНЫХ ТЕМ, КОТОРЫЕ ТРЕБУЮТСЯ ДЛЯ ПЛИТ ТРАДИЦИОННОГО ФОРМАТА. ТРЕБУЕТ, ЧТОБЫ КЛЕЙ НАНОСИЛСЯ КАК НА УСТАНОВОЧНУЮ ПЛАТФОРМУ, ТАК И НА ОБРАТНУЮ СТОРОНУ ПЛИТЫ MAXFINE. Плиты MAXFINE для перекрытия требуют следующих условий:

- РОВНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ПЕРЕПАД ПРИ ЗАМЕРЕ УРОВНЕМ НЕ БОЛЕЕ 1 %;
- ОЧИСТИТЬ ПЫЛИ, ОБРЕЗКОВ И КОМКОВ ЦЕМЕНТА;
- НАСТИЛ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОДНОРОДНЫМ И УЖЕ ПРОШЕДШИМ ПРОЦЕСС УСАДКИ ПРИ ВЫСЫХАНИИ;
- РЕМОНТ ЛЮБЫХ ТРЕЩИН;
- ЛЮБЫЕ НЕРОВНОСТИ НА ПОВЕРХНОСТИ НЕОБХОДИМО ЗАЛИТЬ ПОДХОДЯЩИМИ ВЫРАВНИВАЮЩИМИ СОСТАВАМИ.

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

- ЦЕМЕНТНЫЙ ПОРОШКОВЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ПОЛНОГО НАНЕСЕНИЯ, КЛАСС «C2E по EN12004 и S1 по СТАНДАРТАМ EN12002»;
- МАСТЕРОК С КВАДРАТНЫМИ ЗУБЬЯМИ 3x3 мм и зубчатый шпатель с круглыми зубьями 15 мм;
- РАМА С ПРИСОСКАМИ ДЛЯ ПЕРЕНОСКИ ИЛИ ДВОЙНЫМИ ПРИСОСКАМИ;
- МОЛОТОК ПЛАСТИКОВЫЙ БЕЗ ОТСКОКА 170x370 мм;
- СИСТЕМА ВЫРАВНИВАНИЯ: БАЗОВЫЙ ЗАЖИМ + КЛИН + ПЛОСКОГУБЦЫ.

ЭТАПЫ ОБРАБОТКИ

ПРИКЛЕИВАНИЕ К ПОЛУ

- 1) Убедитесь, что покрываемая поверхность является твердой, ровной и очищенной от пыли и масла / жира.
- 2) Используйте описанные выше клеи, смешанные в соответствии со спецификациями, указанными в техническом паспорте выбранного клея.
- 3) Нанесите клей на поверхность, которую необходимо покрыть, с помощью круглого зубчатого шпателя диаметром 15 мм на площади на 5/10 см больше, чем размеры плиты.
- 4) Установите плиту в вертикальном положении на монтажной раме и нанесите клей на обратную сторону плиты с помощью квадратного зубчатого шпателя 3x3 мм.
- 5) Используя раму с присосками, установите плиту в горизонтальное положение и уложите ее.
- 6) Чтобы гарантировать равномерное приклеивание плиты, необходимо использовать специальный пластиковый молоток 170x370 мм без отскока, постукивая от середины к краям, чтобы удалить любые воздушные карманы между задней частью плиты, клеем и поверхностью, быть выложенным плиткой.
- 7) Использование системы выравнивания.
- 8) Ширина шва не менее 2мм.



СИСТЕМА ВЫРАВНИВАНИЯ

Система выравнивания направлена на то, чтобы просто и быстро гарантировать идеально выровненные полы, устраняя любые неровности между плитами **MAXFINE**. Для укладки плит настоятельно рекомендуется использовать систему выравнивания.

Необходимые инструменты

- Базовый зажим;
- Клин;
- Регулируемые клещи для укладки полов / настенной плитки.

Применение системы выравнивания

Размещение базового зажима:

- а) После нанесения клея вставьте фиксатор основания под плиту **MAXFINE** с 4 сторон.
- б) В зависимости от формата плиты расположите одну или несколько опор для каждой стороны плиты.
- с) Установите плиту. Вставка клина:
 - а) Вставьте клин в прорезь опоры, стараясь не превысить предел прочности.
 - б) Чтобы упростить установку клина, рекомендуется использовать регулируемые плоскогубцы.

Удаление опоры:

- а) После высыхания клея выступающую часть опоры можно отделить от зажима основания, постучав ногой по стыку.

ТЕПЛЫЙ ПОЛ

Пошаговая инструкция по укладке плитки

При укладке плитки на теплый пол необходимо следовать следующим правилам:

- пол с подогревом и остальные поверхности должен располагаться на одном уровне;
- размер стяжки не меньше 1 см., иначе тепло не будет равномерно распространяться;
- запрещено ставить на электрический теплый пол мебель, и нельзя его накрывать, это приведёт к быстрому перегоранию;
- систему тёплого пола после заливки стяжки нельзя включать 28 дней в режим прогрева бетона свыше 28 градусов;
- после полного затвердевания бетона систему нужно включить в обычный режим на 2 – 3 дня;
- температура стяжки теплого пола при укладке плитки должна быть 25 – 28 градусов;
- не рекомендовано производить укладку плитки на работающий пол, клей может быстро подсохнет и поверхности не успеют схватиться;
- до окончательного высыхания и затвердевания всех компонентов (14 дней), нагревать систему до температуры больше 28 градусов нельзя;
- только после просыхания затирочного слоя можно включать, подогрев помещения.

Начать укладку керамической плитки необходимо только после проверки всех систем.





MAXFINE требует нанесения клея как на поверхность стяжки, так и на заднюю часть плиты.

Плиты MAXFINE для применения на стены требуют следующих условий:

- Ровная поверхность;
- Очистка от пыли, обрывков и комков цемента;
- Сухое основание без трещин, достаточно выдержанное, ровное и чистое.
- Любые неровные части на поверхности должны быть заполнены подходящими выравнивающими составами.
- Ширина шва не менее 2 мм.
- Клей всегда наносится с использованием метода двойного нанесения, т.е. на основание и обратную сторону плитки, с помощью зубчатого шпателя,

- который гарантирует максимальное смачивание плитки.
- После укладки плитку необходимо «простучать» по всей площади поверхности, чтобы не допустить образования воздушных мешков между тыльной стороной изделий и основанием.

Необходимые инструменты

- Рама для переноски с присосками;
- Цементный порошковый клей для полного нанесения, класс «С2Е по EN12004 и S1 по стандартам EN12002»;
- шпатель зубчатый с круглыми зубьями 15 мм;
- Кельма с квадратными зубьями 3x3 мм;

ПРИКЛЕИВАНИЕ К СТЕНЕ

- 1) Убедитесь, что покрываемая поверхность твердая, ровная и свободная от пыли;
- 2) Цементный порошковый клей для полного нанесения, класс «С2Е по EN12004 и S1 по стандартам EN12002»;
- 3) Нанесите клей на покрываемую поверхность с помощью круглого зубчатого шпателя диаметром 15 мм на площади на 5/10 см больше, чем размеры плиты;
- 4) Установите плиту в вертикальном положении на опорной раме и нанесите клей на обратную сторону плиты с помощью квадратного зубчатого шпателя 3х3 мм;
- 5) Используя подъемную раму в вертикальном положении, положите плиту;
- 6) Прежде чем снимать плиту с рамы, убедитесь, что клей удерживает ее на месте;
- 7) Чтобы гарантировать полное склеивание плиты и удалить воздух, постучите по ней от середины к краям, используя пластмассовый молоток без отскока;



ЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Все материалы FMG легко чистить и обслуживать. Регулярная чистка подчеркивает эстетические особенности материала и придает ему исключительный блеск.

Первоначальная очистка

Первоначальная очистка, проводимая сразу после укладки пола, имеет важное значение для удаления всего строительного раствора, клея и остатков эпоксидной смолы, которые могут остаться в швах. На этом начальном этапе мы рекомендуем вам использовать специализированные кислотные продукты, в концентрации рекомендуемой производителем, перед применением средства рекомендуется сделать тест на поверхности плитки.

Энергично втирайте, чтобы получить максимальную очистку. После мытья пола, что не менее важно, тщательно промойте пол большим количеством воды, чтобы удалить все следы использованного моющего средства. Эти шаги рекомендуются для всей коллекции FMG.

Обслуживание и уход

Благодаря характеристикам производственного процесса (высокая температура обжига, высококачественное сырье, процесс спекания) поверхность материала FMG является водонепроницаемой (водопоглощение минимально). Поэтому грязь не может проникнуть внутрь, но ее необходимо удалить с поверхности. Для этой процедуры не используйте моющие средства, содержащие воски или восковые средства, во избежание образования жирных слоев; Чтобы выбрать наиболее подходящее моющее средство, см. следующие главы. После устройства полов, особенно тех, которые сделаны из полированных материалов, поверхности должны быть надлежащим образом защищены ДСП или

другими подходящими материалами, чтобы защитить их от грязи и обработки на месте. Это предотвращает повреждение, вызванное последующей обработкой.

Общие рекомендации

Для коммерческих и часто используемых поверхностей, таких как аэропорты, больницы, супермаркеты и любые общественные места с интенсивным пешеходным движением, которые, таким образом, подвержены значительному загрязнению, необходимо использовать автоматические моющие машины с отсасыванием моющих жидкостей. Это позволяет не только глубокую очистку, но и непрерывное удаление жидкостей, содержащих вещества, вызывающие загрязнения, что предотвращает образование пленок, которые очень трудно удалить. В соответствии со стандартами UNI-EN 176 для очистки высокотехнологичных спеченных продуктов FMG можно использовать любое моющее средство, имеющееся на рынке, в желаемой концентрации, за исключением фтористоводородной кислоты (HF) или ее соединений. Чтобы снизить затраты и ускорить техническое обслуживание, концентрация моющего средства всегда должна быть как можно более низкой. Для фальшполов мы предлагаем выбирать светлые или полированные поверхности больших размеров: эти материалы можно подвергать химической чистке или с минимальным использованием жидкости. После того, как пол будет уложен, необходимо провести очень аккуратную первичную уборку с использованием подходящих средств.

Моющие средства

Моющие средства необходимы при укладке новых материалов на старые полы и для идеальной подготовки опорной поверхности, а также после укладки для удаления всех следов цемента, клея или герметика с недавно уложенных материалов.

Матовые материалы

Для этих материалов после выполнения шагов, описанных в разделе «Первоначальная уборка», вам нужно только вымыть пол горячей водой, содержащей небольшое количество щелочного моющего средства.

На эти типы поверхностей не рекомендуется наносить гидроизоляционный продукт: отсутствие пористости приводит к тому, что гидроизоляционный агент неровно оседает на поверхности и имеет неприятный эстетический эффект.













ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECHNICAL FEATURES. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ПРИГОДНОСТЬ КЛЕЕВ ДЛЯ УКЛАДКИ ЛИСТОВ **MXF** МАЛОЙ ТОЛЩИНЫ

PRODOTTO Product	LATTICE Latex	CLASSIFICAZIONE Classification			INTERNO - INDOORS									ESTERNO - OUTDOORS		
					PAVIMENTO - Floors					MURI - Walls				PAVIMENTO - Floors		MURI - Walls
					MASSETTO IN CEMENTO E IN CALCESTRUZZO Cement and concrete screeds	MASSETTI IN ANIDRITE Anhydrite screeds	MASSETTI RISCALDANTI Heated screeds	VECCHIE CERAMICHE, MARMETTE O MATERIALE LAPIDEO Old ceramics, marble-chip floor tiles or stone material	PAVIMETI IN PVC, LINOLEUM O VINILICI PVC, Linoleum or vinyl flooring	INTONACO CEMENTIZIO, CALCESTRUZZO Cement plaster, concrete	INTONACO IN GESSO Gypsum plaster	CARTONGESSO PANNELLI IN FIBROCEMENTO Plasterboard Fiber cement panels	VECCHIE CERAMICHE Old ceramic	MASSETTO CEMENTIZIO CALCESTRUZZO Cement screed Concrete	VECCHIE CERAMICHE, MARMETTE O MATERIALE LAPIDEO Old ceramics, marble-chip floor tiles or stone material	INTONACO CEMENTIZIO, CALCESTRUZZO Cement plaster concrete
EN 12004	EN 12002	CM ²									CM ²		CM ²			
TECHNOS +	TC - LAX	C2	-	S1	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNOS +	TC LASTIC	C2	-	S2	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNO - XL	TC - LAX	C2	TE	S1	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNO - XL	TC LASTIC	C2	T	S2	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNOLA	TC - LAX	C2	TE	S1	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNOLA	TC LASTIC	C2	TE	S2	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNODUE	-	C2	TE	S1	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNORAP 2	-	C2	FT	S1	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	-	IDONEO <i>Suitable</i>
ALL 9000	-	C2	T	-	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable*</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>	IDONEO <i>Suitable</i>
TECHNOSTAR/HD	-	C2	TE	S1	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	≤ 5000	-	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	-	≤ 5000	-	-
AIR-ONE	-	C2	TE	S1	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	≤ 5000	-	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	-	≤ 5000	-	-
AIRES	-	C2	TE	S2	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	≤ 5000	-	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	-	≤ 5000	-	-
TECHNOMAX S1	-	C2	E (G)	S1	≤ 10000	≤ 10000*	≤ 5000	≤ 5000	-	-	-	-	-	≤ 5000	-	-

*DOPO UTILIZZO DI "PRIMER T"

PROPRIETÀ FISICO-CHIMICHE PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	TIPO DI PROVA STANDARD OF TEST	VALORE PRESCRITTO REQUIRED VALUE	VAL. MAX. IN MAX. IN VAL.	FMG
 Dimensioni Sizes	ISO 10545.2	Lunghezza e larghezza Length and width Spessore Thickness Rettilineità spigoli Linearity Ortogonalità Wedging Planarità Warpage	+ 0.6% max ± 5% max + 0.5% max + 0.6% max ± 0,5% max	+ 0.5 mm ± 3% + 0.5 mm + 1 mm ± 0,2%
 Assorbimento d'acqua Water absorption	ISO 10545.3		≤ 0,5%	≥ 0,06% *
 Resistenza alla flessione Flexion resistance	ISO 10545.4	Modulo di rottura Modulus ≥ 35 N/mm ²		53 N/mm ²
 Resistenza all'abrasione profonda Deep abrasion resistance	ISO 10545.6	Volume ≤ 175 mm ³		≤ 142 mm ³
 Coefficiente di dilatazione termica lineare Coefficient of linear thermal-expansion	ISO 10545.8		≤ 9x10 ⁻⁶ °C ⁻¹	6 MK ⁻¹
 Resistenza al gelo Frost resistance	ISO 10545.12	Non devono presentare rotture o alterazioni apprezzabili della superficie Must not produce noticeable alteration to surface		Non gelive Frost-proof
 Resistenza ai prodotti chimici Chemical resistance	ISO 10545.13	Non devono presentare apprezzabili segni d'attacco Chimico Must not produce noticeable signs of chemical attack		Non attaccate Not attacked
				CLASSE 5 - CLASS 5 ** Macchie rimosse
				
				
				
				

ASTM
STANDARD OF TEST

ASTM
INDUSTRY STANDARDS

ASTM
FMG RESULTS
(as tested by Smith Emery laboratory)

PIETRE NATURALI DI FABBRICA A TUTTA
MASSA CON LE CARATTERISTICHE
TECNICHE DEL PORCELLANATO FULL-BODY
MANUFACTURED NATURAL STONES WITH
PORCELAIN TECHNICAL FEATURES

Classificazione secondo le norme UNI EN
14411 gruppo BIa o ISO 13006 Allegato G
gruppo BI a UGL
Classification in accordance with UNI EN 14411
standards BIa group or ISO 13006 Annex G
standards BI a UGL group

* I prodotti con assorbimento < 0,5 sono
classificati secondo le norme UNI CEN
"Fully vitrified tiles" e secondo le norme
ASTM "Impervious tiles"
The products having an absorption < 0,5 are
classified according to the UNI CEN standards
"Fully vitrified tiles" and according to the ASTM
standards "Impervious tiles"

**Varia secondo la finitura di superficie
It can vary according to the surface finish

FMG FABBRICA MARMI E GRANITI® Certificazioni Certifications

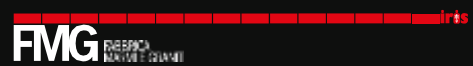


UNI EN ISO 9001
UNI EN ISO 14001
Sistemi di
Gestione
Qualità Ambiente
certificati



conforme à
HQE®

/ edition
2021



Divisione FMG
Via Ghiarola Nuova, 119 - 41042 Fiorano Modenese (Mo) Italy
tel. +39 0536 862111 fax +39 0536 862452
www.irisfmg.com