Modelo: AUREUS

Fecha: 27/03/2023 **Revisión:** 1/1

Tipo de material:	Baldosa cerámica esmaltada prensada en seco	**Formato nominal:**	60 x 120
Tipo de arcilla:	Pasta blanca porcelánica	**Grupo:**	BIa
Uso recomendado:	Suelos, paredes y techos, interiores y exteriores		

Dimensiones y Aspecto Superficial (ISO 10545-2)

Longitud: 1200 ± 2,00 mm	**Rectitud de lados:**	1200 ± 1,50 mm 600 ± 1,50 mm	**Ortogonalidad:** 1200 ± 2,00 mm 600 ± 2,00 mm
Anchura: 600 ± 2,00 mm	**Espesor:**	9,65 mm. ±0.48 mm	

Planitud de la Superficie

Curvatura central:	**(Cóncavo)**	- 2,00 mm	**(Convexo)**	+ 2,00 mm
Curvatura lateral:	**(Cóncavo)**	- 2,00 mm - 2,00 mm	**(Convexo)**	+ 2,00 mm + 2,00 mm
Alabeo:	**(Cóncavo)**	- 2,00 mm	**(Convexo)**	+ 2,00 mm

Aspecto superficial: Mínimo 95% de las baldosas deben estar libres de defectos visibles que pudieran perjudicar su superficial. Ver criterios para determinar la calidad: página 3

Propiedades físicas

Absorción de agua (ISO 10545-3):	≤ 0,5 %	**Resistencia a la helada (ISO 10545-12):**	Resiste la Prueba
		Resistencia al choque térmico (ISO 10545-9):	Resiste la Prueba
		Resistencia al cuarteo (ISO 10545-11):	Resiste la Prueba
Fuerza de rotura (ISO 10545-4):	> 1.300 N	**Resistencia a la flexión (ISO 10545-4):**	> 35 N/mm²
Dureza al rayado superficial (UNE-67-101):		Mohs 7	
Resistencia a la abrasión superficial (ISO 10545-7):		Clase 4	

Resistencia al deslizamiento

No Procede

Propiedades químicas

Resistencia a las manchas (ISO 10545-14):	5

Resistencia a productos químicos (ISO 10545-13)

Ácidos y bases baja concentración:	GLA	Ácidos y bases alta concentración:	GHA
Productos domésticos y sales para piscinas:		GA	

Todos los valores de las propiedades descritas se obtienen siguiendo los ensayos establecidos en la norma UNE-EN 14411:2004 excepto el valor de la resistencia al deslizamiento en el que se indica la norma a seguir para la realización del ensayo.

DESCRIPCIÓN DE LOS DEFECTOS SUPERFICIALES DE LAS PIEZAS

Se describen los siguientes tipos de defectos superficiales:

- **Grieta:** fractura en el cuerpo de la baldosa visible en la cara vista, en la cara no vista o en ambas.
- **Desventado:** fractura de la pieza producida en el horno durante el enfriamiento, que aparece en el esmalte como una fina grieta de trazo irregular.
- **Falta de esmalte:** pequeñas áreas en la cara esmaltada que no contienen esmalte.
- **Balsa:** depresión no intencionada en la superficie de la baldosa.
- **Pinchado:** hoyos diminutos en la superficie de la baldosa.
- **Desvitrificación:** cristalizaciones no intencionadas del esmalte apreciables a simple vista.
- **Picadas y manchas:** todo punto visible no intencionado que contraste con la superficie esmaltada de la pieza.
- **Pegado de prensa:** tierra pegada sobre la superficie de bizcocho u posteriormente cubierta por el esmalte.
- **Pegado de serigrafía:** zonas en las que se aprecia poca nitidez, o falta de serigrafía en la decoración de la pieza.
- **Despuntado:** fragmentos rotos provenientes de las aristas, esquinas o superficie de la baldosa.
- **Mal fregado:** presencia no usual del esmalte a lo largo de los laterales de la pieza.
- **Rebaba:** acumulación excesiva de esmalte a lo largo del borde de una baldosa.
- **Rateado:** irregularidades no intencionadas en las aristas de la pieza.
- **Burbujas:** pequeñas ampollas superficiales resultantes de la expulsión de gases durante la cocción.
- **Ola y ralla de campana:** línea/s recta o circular en el esmalte de diferente tonalidad a éste.
- **Destonificado:** diferencia de tono entre baldosas de la misma partida.
- **Descentrado:** pérdida de nitidez del dibujo debido a la deficiente disposición entre las diferentes serigrafías que forman el dibujo de la baldosa.
- **Rozado:** pérdida superficial del esmalte y/o serigrafía por contacto de la baldosa con algún objeto.
- **Fallo de serigrafiado por pantallas alternativas:** error en la secuencia de pantallas establecida en el diseño de la baldosa.

CRITERIOS DE RESULTADOS

Los criterios para determinar la calidad de la pieza se recogen en la siguiente tabla::

Defecto	1ª Calidad
Grieta	Ausencia total
Cuarteado	Ausencia total
Desventado	Ausencia total
Fata de Esmalte	Ausencia total
Balsa	Ausencia total o presencia de una sola balsa de diámetro inferior a 1 mm
Pinchado	Ausenica total o presencia de pinchado fino de manera dispersa por la pieza
Desvitrificación	Ausencia total
Picadas y manchas	Ausencia total o presencia de un solo defecto sin alteración de la rugosidad de la superficie esmaltada
Pegado de prensa	Ausencia total o presencia de un solo defecto sin alteración de la planaridad de la superficie esmaltada
Pegado de serigrafía	Ausencia total o presencia del defecto sin alterar el diseño original
Despuntado	Ausencia total o presencia en la superficie sin que se observe el bizcocho, y como máximo hasta una distancia de 0,5 mm. de la esquina de la pieza
Mal fregado	Ausencia total o presencia solo detectada observando la pieza por el alteral
Rebaba	Ausencia total o presencia en una sola zona localizada del lateral de la pieza, siempre y cuando esta zona no sea mayor a 1 cm, la rebaba no sobresalga del alteral esmaltado más de 1 mm.
Rateado	Ausencia total o presencia sin afectar visualmente al lateral de la cara esmaltada de la pieza
Burbujas	Ausencia total
Ola y ralla de campana	Ausencia total
Destonificado	Ausencia total
Descentrado	Ausencia total del defecto
Rozado	Ausencia total
Fallo serigráfico por pantallas alternativas	Ausencia total