

AM

PALLET											
	FORMATO SIZE	GROSOR THICKNESS	PZAS/ CAJA PCES/BOX	M2 / CAJA SQM/BOX	KGR/ CAJA KGR/BOX	CAJAS/ PALLET BOXES/ PALLET	M2/ PALLET SQM/PALLET	KGR/ PALLET	PALLET/ CNTR	M2/CNTR SQM/CNTR	PESO WEIGHT
LISOS	20X50	9 mm	12	1,2	19,3	80	96	1.568	16	1.536	25.088
LISOS	25x50	9 mm	12	1,5	24,5	64	96	1.568	16	1.536	25.088
RELIEVES	25x50	9 mm	12	1,5	24,5	64	96	1.568	16	1.536	25.088
RELIEVES ESPECIALES	25x50	8,2 mm	14	1,75	24,5	64	112	1.568	16	1.792	25.088
LISOS	25x60	10 mm	10	1,5	25	64	96	1.600	16	1.536	25.600
RELIEVES	25x60	10 mm	10	1,5	25	64	96	1.600	16	1.536	25.600
GRECOS	31,6x31,6	10 mm	15	1,5	23	44	66	1.012	25	1.650	25.300

EUROPALLET											
	FORMATO SIZE	GROSOR THICKNESS	PZAS/ CAJA PCES/BOX	M2 / CAJA SQM/BOX	KGR/ CAJA KGR/BOX	CAJAS/ PALLET BOXES/ PALLET	M2/ PALLET SQM/PALLET	KGR/ PALLET	PALLET/ CNTR	M2/CNTR SQM/CNTR	PESO WEIGHT
LISOS	20X50	9 mm	12	1,2	19,3	60	72	1.176	21	1.512	24.696
LISOS	25x50	9 mm	12	1,5	24,5	48	72	1.176	21	1.512	24.696
RELIEVES	25x50	9 mm	12	1,5	24,5	48	72	1.176	21	1.512	24.696
RELIEVES ESPECIALES	25x50	8,2 mm	14	1,75	24,5	48	84	1.176	21	1.764	24.696
LISOS	25x60	10 mm	10	1,5	25	52	78	1.300	19	1.482	24.700
RELIEVES	25x60	10 mm	10	1,5	25	52	78	1.300	19	1.482	24.700
GRECOS	31,6x31,6	10 mm	15	1,5	23	38	57	874	29	1.653	25.346

La deposición física en fase vapor, conocida como PVD por sus siglas en inglés Physical Vapour Deposition, es un término que engloba cualquier proceso de crecimiento de una película de recubrimiento en un ambiente de vacío, que implique la deposición de átomos o moléculas sobre un sustrato.

De las distintas técnicas de PVD que existen en el ámbito de los tratamientos superficiales, a nivel decorativo cabe destacar las denominadas PVD por arco eléctrico y por pulverización catódica. El proceso que se describirá a continuación se corresponde con la primera de ellas, utilizada en nuestros equipos en la actualidad.

El proceso PVD mediante arco eléctrico consiste, genéricamente, en la evaporación de un metal puro o aleación; en la obtención de su reacción con gases industriales para la formación del compuesto deseado (color); y en la deposición sobre la pieza a recubrir (sustrato). En la cámara del reactor previamente se obtiene un grado de vacío del orden de 10-5 mbar. La deposición puede producirse en una atmósfera reactiva o inerte, y es preferible que el sustrato se mantenga a temperatura (fase de precalentamiento) para incrementar los valores de adherencia.

Los átomos o moléculas de un material son vaporizados desde una fuente sólida, transportados en la forma de vapor en una atmósfera gaseosa a baja presión y por último, son condensados sobre una superficie para formar el recubrimiento.

Nuestros recubrimientos son producidos utilizando el proceso de evaporación por arco catódico, en el cual generamos un arco eléctrico con alta corriente y bajo voltaje para erosionar un electrodo catódico sólido. El arco se mueve sobre el cátodo generando calentamiento local y vaporización de átomos. Tales átomos pasan a través de una nube electrónica donde se ionizan. Las partes a recubrir se polarizan negativamente, de esta forma atraen a los iones generados, lo que resulta en la formación del recubrimiento en la superficie.

Based on innovative and experienced techniques of surface modification in different reactive atmospheres, our surprising PVD production process softly adds nanoparticles of titanium in your product.

Molecules of titanium are vaporized from a solid source, transported in vapor phase in a gaseous atmosphere at low pressure and, finally, are condensed on a surface to form the coating.

Our surface coatings are produced using the process of cathodic arc evaporation, which generate an electrical arc with high current and low voltage to erode a solid cathode electrode. The arc moves over the cathode generating localized heating and vaporization of atoms. These atoms pass through an electronic tag which is ionized. The ceramic tiles to be coated are negatively polarized, thus attracting the ions generated, resulting in the formation of the coating on the ceramic tile surface.

Materials are generated with high performance, great functionality and high added value, providing new solutions and technological advantages, plus high resistance to wear and corrosion.

These applications endow the piece of the following characteristics:

1. Maximum resistance to abrasion and grating (double galvanized chrome).
2. The coating provides antimicrobial activity titanium loading on the tile surface.
3. Extreme surface hardness. The hardness of the layer is about 2,400 HV.
4. Unaffected by UV rays 2400 hours (UNI 9397).
5. Maximum corrosion resistance, more than 1,500 h. Exposure to salt spray without surface alteration. (ISO 9227).
6. resistant to frost.

COLOCACIÓN / LAYING

PROCEDIMIENTO DE COLOCACIÓN

1. La superficie a revestir no debe presentar defectos de planitud, capacidad de absorción o textura, debiendo presentar un estado de nivelación y limpieza óptimo para facilitar el agarre o adherencia del azulejo.

2. La colocación del material deberá realizarse utilizando, en cada caso, el adhesivo correspondiente para el material a utilizar y siguiendo siempre las instrucciones de dosificación recomendadas por el fabricante del producto. Deberán utilizarse llana y maza de goma.

Para una correcta colocación se recomiendan juntas de separación de no inferiores a 1,5 mm.

3. La operación de rejuntado se deberá realizar transcurridas, al menos, 24 horas desde la colocación del azulejo, de forma que el material de colocación haya secado correctamente y el azulejo se encuentre perfectamente adherido a la superficie del soporte.

Antes del rejuntado se comprobará que las juntas entre los azulejos estén limpias de material de agarre y de restos de suciedad.

El rejuntado deberá realizarse con materiales apropiados, impermeables al agua, siguiendo siempre las instrucciones del fabricante del mismo y utilizando llana de goma adecuada, rellenando las juntas en toda su profundidad evitando las herramientas metálicas.

Para la retirada de restos de material de rejuntado se utilizará una esponja humedecida en agua.

4. Es necesario proceder a la limpieza final para obtener un óptimo resultado, utilizando para ello detergentes diluidos en agua, manteniéndolos en contacto con la superficie del azulejo el mínimo tiempo posible y siguiendo siempre las instrucciones del fabricante, NO utilizando nunca agentes de limpieza ácidos o abrasivos que puedan alterar o perjudicar la superficie del azulejo.

5. Los azulejos deben ser manipulados cuidadosamente, evitando golpes o rozaduras que puedan dañar el producto.

6. No se admitirán reclamaciones de material colocado o con defectos derivados del incumplimiento de estos procedimientos.

LAYING ADVISE

1. The surface to be tiled has to be flat, firm, and free from substances which may alter adherence.

2. Please use the appropriate adhesive for tiles you want to lay. Always follow the manufacturer's instructions when preparing the fixing materials. You might need to use both a trowel and a rubber hammer.

We recommend 1,5 mm joints.

3. Joining has to be carried out at least 24hours after tiles have been laid. Adhesive material has to be perfectly fixed before joining.

The leftover adhesive material must be removed from the joints of the tiles before joining.

Joining has to be carried out using the appropriate materials. Please make sure these material do not absorb any water at all and please always follow manufacturer's instructions. Joining has to be carried out using a rubber palette knife and filling joints to over-flowing.

In order to remove leftovers, please use a wet sponge.

4. Once the work has been finished, please clean the tiles with a floor cleaner. Please always follow manufacturer's instructions.

DO NOT use Acid or Abrasive cleaning agents as to do so, may damage the surface of the tiles.

5. Please, handle tiles with care, as any hits could damage them.

6. No claims on laid materials will be admitted if laying is not properly made.

ATENCIÓN / CAUTION

ATENCIÓN: AVISO IMPORTANTE

Sres. Alicatadores y usuarios:

Complementos con aplicaciones especiales en: poliéster/poliuretano.

Debido a las características de los acabados utilizados para la confección de estas decoraciones es imprescindible para su conservación que:

1. Una vez colocados los decorados retiren los restos de material de colocación (Cemento, etc) con una esponja y abundante agua sin frotar sobre las piezas con ningún material abrasivo.

2. En posteriores limpiezas, no utilizar nunca detergentes en polvo, soluciones ácidas o alcalinas, ni estropajos abrasivos. Es suficiente una esponja con abundante agua y jabón líquido neutro.

3. Este material debe ser únicamente utilizado para revestimiento de interiores.

4. No cortar las piezas

5. No se atenderán reclamaciones una vez colocada la pieza decorada.

CAUTION: IMPORTANT ADVISE

For the attention of tile fitters and users:

Complements with special application: polyester/ polyurethane.

Due to the characteristics of the finished used for the manufacturing of these decors, it is a requirement for their conservation that:

1. Once the decors have been tiled, all remains must be removed with a sponge and abundant water without rubbing on the pieces with any abrasive material.

2. For subsequent cleaning, never used powder detergents, acid or alkali solutions, nor abrasive pads. It is enough to use a sponge together with abundant water and neutral liquid soap.

3. This material must be used only interior wall tiling.

4. Don't cut the pieces

5. Once the decors have been tiled, no reclamations will be attending