

**FASHION
MARBLE**

RAK
CERAMICS

ICONS

TECHNICAL INFORMATION

Informazioni Tecniche
Informations Techniques
Technische Informationen
Información Técnica

TPOLOGY

Tipologia | Typologie | Typologie | Tipologia

C/R **RED BODY CERAMIC TILES**
Ceramica In Pasta Rossa
Céramique En Pâte Rouge
Rotscherbige Keramikfliesen
Cerámica Pasta Roja

C/W **WHITE BODY CERAMIC TILES**
Ceramica In Pasta Bianca
Céramique En Pâte Blanche
Weisscherbige Keramikfliesen
Cerámica Pasta Blanca

G/W **GRES WHITE BODY TILES**
Monocottura Pasta Bianca
Monocousson En Pâte Blanche
Einmalbrand Weisser Masse
Monococción De Pasta Blanca

PT **PORCELAIN TILES**
Gres Porcellanato
Grès Cérame
Feinsteinzeug
Porcelánico

FB **FULL BODY PORCELAIN TILES**
Gres Porcellanato A Tutta Massa
Grès Cérame Plein Masse
Durchgefärbtes Feinsteinzeug
Porcelánico Todo Masa

FINISH

Finitura | Finition | Oberfläche | Acabado

N **NATURAL**
Naturale
Naturel
Natur
Matt

L **LAPPATO**
Lappato
Adouci
Anpoliert
Esmerillado

FL **FULL LAPPATO**
Lappatura a Campo Pieno
Poli
Full Lappato
Lappato

P **POLISHED**
Levigato
Poli
Poliert
Pulido

SUGGESTED APPLICATIONS

Destinazioni D'Uso | Destination | Anwendungsbereich | Lugar De Empleo

DOMESTIC PURPOSE
Abitazioni
Habitation
Wohnbereich
Habitación

OUTDOOR
Esterni
Extérieur
Aussenbereich
Exterior

EDGE

Bordo | Bord | Rand | Borde

STRAIGHT
Dritto
Droit
Gerade
Derecho

SHAPED
Sagomato
Profilé
Geformt
Perfilado

RECTIFIED
Rettificato
Rectifié
Rektifiziert
Retificado

SURFACE LOOK

Aspetto Superficiale
Aspect Superficiel
Aussehen der Oberfläche
Aspecto Superficial

M **MATT**
Opaco
Mat
Matt
Opaco

S **SATIN**
Satinato
Satiné
Satin
Satinado

G **GLOSSY**
Lucido
Brillant
Glänzend
Brillante

HG **HIGH GLOSSY**
Malto Lucido
Haute Brilliance
Hochglanz
Muy Brillante

LIGHT COMMERCIAL TRAFFIC AREA
Commerciale Leggero
Passage Léger
Gewerblicher Bereich
Pequeña Superficie Comercial

HEAVY COMMERCIAL TRAFFIC AREA
Commerciale Pesante
Passage Intense
Gewerblicher Bereich mit hoher Beanspruchung
Grande Superficie Comercial

SURFACE STRUCTURE

Struttura | Structuré | Struktur | Estructura

S **SMOOTH**
Liscio
Lisse
Glatt
Liso

LS **LIGHT STRUCTURE**
Struttura Leggera
Structure Légère
Leichte Struktur
Estructura Ligera

HS **HEAVY STRUCTURE**
Struttura Pesante
Structure Lourde
Grobe Struktur
Estructura Pesada

INDICATIONS FOR USE

Indicazioni D'Uso
Instructions D'Utilisation
Anwendungsgebiet
Indicaciones De Uso

WALL TILES
Rivestimento
Revêtement
Wand
Rivestimiento

FLOOR TILES
Pavimento
Sol
Boden
Piso

INDUSTRIAL TRAFFIC AREA
Traffico Industriale
Trafic Industriel
Industriebereich
Tráfico Industrial

ROOM FOR
IMAGINATION

RAK
CERAMICS

In printing, colour of the products may differ slightly from actual, pictures are only for reference.

Nella stampa, il colore dei prodotti può leggermente differire dal colore reale, le immagini sono puramente indicative.
La couleur des produits peut différer légèrement de la couleur réelle, les images sont utilisées uniquement pour référence.
Die Farben der Produkte können vom Original abweichen, die Bilder dienen nur als Referenz.
El color de los productos puede variar levemente respecto al real, las imágenes son sólo de referencia.



Wall: Blue Stone Light Grey 60x60 cm,
Blue Stone Light Grey Decor 60x60 cm,
Floor: Blue Stone Light Grey 60x60 cm





Wall: Blue Stone Beige Brick Mosaic 30x30 cm
Floor: Blue Stone Light Beige 75x75 cm

FASHION MARBLE

Gres White Body Tiles
 Monocottura Pasta Bianca
 Monocuisson En Pâte Blanche
 Weißes, glasiertes Steinzeug
 Monococcion De Pasta Blanca



Sizes | Formati | Formats | Formate | Formatos

9.5x37 cm
 3.74"x14.56"

Finishes | Finiture | Finitions | Oberflächen | Acabados



natural



natural



Colours | Colori | Couleurs | Farben | Colores



fashion marble gold



fashion marble grey



fashion marble black



fashion marble ivory



fashion marble beige



fashion marble brown



Fashion Marble Brown 9.5x37 cm, Fashion Marble Grey 9.5x37 cm, Fashion Marble Black 9.5x37 cm

Natural			Natural		
Name	Code	Size(CM)	Name	Code	Size(CM)
fashion marble gold	A41SZFSM-GD0.G0U	9.5x37	fashion marble gold	A41SZFSM-GD0.M0U	9.5x37
fashion marble grey	A41SZFSM-GY0.G0U	9.5x37	fashion marble grey	A41SZFSM-GY0.M0U	9.5x37
fashion marble black	A41SZFSM-BK0.G0U	9.5x37	fashion marble black	A41SZFSM-BK0.M0U	9.5x37
fashion marble ivory	A41SZFSM-IV0.G0U	9.5x37	fashion marble ivory	A41SZFSM-IV0.M0U	9.5x37
fashion marble beige	A41SZFSM-BE0.G0U	9.5x37	fashion marble beige	A41SZFSM-BE0.M0U	9.5x37
fashion marble brown	A41SZFSM-BR0.G0U	9.5x37	fashion marble brown	A41SZFSM-BR0.M0U	9.5x37

TECHNICAL FEATURES

CARATTERISTICHE TECNICHE | CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

GRES WHITE BODY TILES (BIIa) :

Gres white body tiles are created by mixing raw materials including high quality white or red clays, quartz and feldspar in wet grinding ball mills. After grinding, a clay-based suspension of these materials called a slip is fed out of the mill then spray-dried to remove excess moisture. Following the spray drying process, the free flowing powder is pressed using advanced hydraulic presses with a specific pressing power exceeding 300 kg/cm2 in order to obtain a compact gres body. Once dried, the tiles are coated and decorated with glazes to make them aesthetically pleasing and meet our customers design requirements.

The glazed tile body is then fired in roller kilns where temperatures of approximately 1200 °C are reached. The resulting product is normally a medium-to-low porosity (3% to 6%) tile, in compliance with the UNI EN 14411 standard and rated as belonging to the BIIa GL group with notable technological specifications such as the product flexural strength (average value: 30N/mm2 according to UNI EN ISO 10545-4).

As for wear resistance, this will depend on the type and colour of glazing and may change according to different products or collections. As a general rule, bright finishes are not recommended for heavy traffic floors or rooms opening onto outdoor areas, where sand or other abrasive materials are more likely to be brought in.

ADVICE ON LAYING

Our gres white body tiles can be laid using either traditional cement mortar or modern tile adhesives. When laying large size tiles, it is best to adopt the two-layer spreading system to ensure the adhesive is spread over 90 % of the tile surface.

Quickly dipping each tile in water before installation will remove any dust on the back of the tile for perfect adhesion, however, do not wet the tiles if you are using vinyl, acrylic resin adhesives or two-component organic-solvent based adhesive.

It is advisable to always incorporate suitable shrinkage-flexion joints (movement/expansion joints) which must not be spaced more than 4-5 metres apart from one another. These joints must be inserted not only between the tiles, but also reach the levelling compound below, consisting of either cement mortar or dry compound, depending on whether the tiles are set in the traditional manner or using a modern adhesive. The movement joints must be sealed with appropriate materials such as silicone or polyurethane-based sealants, depending on the anticipated traffic of the application area.

Appropriate tile bedding layers should be used such as underlay, damp course, vapour barrier or any other layer necessary to prevent the tiles from detaching themselves or cracking due to water penetration.



MONOCOTTURA A PASTA BIANCA (BIIa)

Le piastrelle in MONOCOTTURA a pasta bianca vengono prodotte miscelando materie prime tra cui argille bianche di alta qualità, quarzo e feldspato in mulini a sfere per la macinazione ad umido. Dopo la macinazione, una sospensione di questi materiali a base di argilla, chiamata slip, viene estratta dal frantoio e essiccata a spruzzo per rimuovere l'umidità in eccesso. Dopo il processo di essiccazione a spruzzo, la polvere liberamente fluente viene pressata mediante presse idrauliche avanzate, con una capacità di compressione specifica superiore a 300 kg/cm2 al fine di ottenere un gres a pasta compatta. Una volta asciutte, le piastrelle sono rivestite e decorate con smalti che le rendono esteticamente gradevoli e soddisfino le richieste progettuali dei nostri clienti.

La pasta delle piastrelle smaltate viene quindi cotta in forni rotanti che raggiungono una temperatura di circa 1200°C. Il prodotto che ne risulta è in genere una piastrella di porosità medio-bassa (dal 3% al 6%), conformemente allo standard UNI EN 14411 e classificato nel gruppo BIIa GL con specifiche tecniche notevoli quali ad esempio la resistenza alla flessione finale (valore medio: 30N/mm2 conformemente allo standard UNI EN ISO 10545-4).

Per quanto riguarda la resistenza all'usura, questa dipende dal tipo e dal colore dello smalto e può cambiare in base ai prodotti o alle collezioni. Come regola generale, le finiture lucide non sono raccomandate per pavimenti ad alto traffico o per ambienti che danno all'esterno, in cui sabbia o altri materiali abrasivi possono penetrare più facilmente.

CONSIGLI PER LA POSA

Le nostre piastrelle in MONOCOTTURA a pasta bianca possono essere posate utilizzando o la tradizionale malta cementizia o i moderni adesivi per piastrelle. Quando si posano piastrelle di dimensioni maggiori, è meglio utilizzare il sistema di spargimento a due strati per assicurarsi che l'adesivo sia sparso almeno sul 90% della superficie della piastrella.

Immergere rapidamente in acqua ciascuna piastrella prima della posa servirà a rimuovere la polvere dal retro della piastrella al fine di una perfetta adesione; tuttavia, non bagnare le piastrelle quando si usano adesivi a base di resine acriliche o viniliche o adesivi a base di solventi organici a due componenti.

È consigliabile incorporare sempre idonei giunti di ritiro-flessione (giunti di movimento/espansione) che non devono essere distanziati più di 4-5 metri l'uno dall'altro. Questi giunti devono essere inseriti non solo tra le piastrelle, ma fino allo strato livellante sottostante, costituito o da malta cementizia o da composti asciutti, in base al tipo di posa utilizzato, se tradizionale o con adesivi moderni. I giunti di movimento devono essere sigillati con materiali idonei, quali sigillanti a base di silicone o poliuretano, in base al traffico previsto sull'area di posa.

Occorre utilizzare strati di posa adeguati, quali sottostrati, strati impermeabili, barriere al vapore o qualsiasi altro strato necessario a evitare il distacco o la fessurazione delle piastrelle causata dalla penetrazione dell'acqua.



MONOCUISSON EN PÂTE BLANCHE (BIIa)

Les carrelages grès à pâte blanche résultent d'un mélange de matériaux, notamment de l'argile blanche haute qualité, du quartz et du feldspath dans de broyeurs à billes pour broyage humide. Après le broyage, une suspension à base d'argile de ces matériaux, appelée barbotine est extraite du broyeur puis séchée par pulvérisation pour éliminer l'excès d'humidité. À la suite du processus de séchage par pulvérisation, la poudre à écoulement libre est pressée à l'aide de presses hydrauliques sophistiquées d'une puissance de pressage spécifique supérieure à 300 kg/cm2, afin d'obtenir un bloc de grès compact. Une fois séchés, les carreaux sont revêtus et décorés de vernis pour les rendre esthétiquement agréables et pour répondre aux exigences des clients en matière de design.

Le corps du carreau verni est ensuite cuit dans des fours à rouleau où des températures atteignent approximativement 1200°C. Le produit obtenu est normalement un carreau de porosité faible à moyenne (3% à 6%), conformément à la norme UNI EN 14411, et classé dans le groupe BIIa GL avec des spécifications techniques remarquables comme la résistance à la flexion (valeur moyenne : 30 N/mm2 conformément à la norme UNI EN ISO 10545-4).

En ce qui concerne la résistance à l'usure, elle est fonction du type et de la couleur de l'émailage et peut varier en fonction de différents produits ou collections. En général, les finitions brillantes ne sont pas recommandées pour des sols ou pièces à forte circulation débouchant sur des aires extérieures où il est plus susceptible de prendre du sable ou d'autres matériaux abrasifs.

RECOMMANDATIONS EN MATIÈRE DE POSE

Nos carreaux en grès à pâte blanche peuvent être posés soit à l'aide de mortier de ciment traditionnel, soit à l'aide de colles modernes pour carrelage. Lors de la pose de carreaux de grande taille, il est préférable d'adopter le système d'épandage bi-couches pour s'assurer que la colle est répandue sur plus de 90% de la surface du carreau.

Pour une meilleure adhésion, il est possible de plonger de manière rapide chaque carreau dans l'eau avant la pose. Cependant, évitez de mouiller les carreaux en cas d'utilisation de colles à base de résine acrylique ou vinylique ou en cas d'utilisation de colle à base de solvant organique bi-composants.

Il est recommandé de toujours utiliser des joints de retrait-flexion (joints de mouvement/dilatation), lesquels ne doivent pas être espacés de plus de 4 à 5 mètres l'un de l'autre. Ces joints doivent non seulement être insérés entre les carreaux, mais aussi atteindre le mortier de nivellement en-dessous, constitué soit de mortier de ciment, soit de mortier sec selon que les carreaux sont posés de manière traditionnelle ou à l'aide de colle moderne. Les joints de mouvement doivent être scellés à l'aide de matériaux appropriés comme les enduits à base de silicone ou de polyuréthane, en fonction du trafic prévu au niveau de la d'application.

Des couches d'encollage de carreaux appropriées doivent être utilisées, comme une sous-couche, un masque étanche, un pare-vapeur ou toute autre couche nécessaire pour empêcher les carreaux de se détacher ou de se fissurer en raison de l'infiltration d'eau.



WEIßES, GLASIERTES STEINZEUG (BIIa)

Weißes, glasiertes Steinzeug wird aus einem Mix von Rohmaterialien mit hochwertigem weißen Ton, Quarz und Feldspat hergestellt, die in Nassschleif-Kugelmöhlen geschliffen werden. Nach dem Schleifen aus der Mühle eine Suspension auf Ton-Basis dieser Materialien, genannt Schlick, ausgegeben und dann sprühgetrocknet, um überschüssige Feuchtigkeit zu entfernen. Nach dem Sprühtrocknungsverfahren wird das frei fließende Pulver mit Hilfe einer hochmodernen Hydraulikpresse mit einer Presskraft von mehr als 300 kg/cm2 gepresst, um eine kompakte Greskörper zu erhalten. Nach dem Trocknen werden die Fliesen gemäß den Design-Anforderungen der Kunden beschichtet und mit Glasuren entsprechend dekoriert Nach dem Beschichten werden die Fliesen in einem Rollenofen bei Temperaturen um die 1200°C gebrannt. Das Endprodukt ist in der Regel eine Fliese mit mittlerer bis geringer Porosität (3% bis 6%), die der UNI EN 14411-Norm entspricht und von der BIIa GL-Gruppe mit bemerkenswerten technischen Spezifikationen, die der Biegefestigkeit des Produkts (durchschnittlicher Wert: 30N/mm2 nach UNI EN ISO 10545-4) bewertet ist.

Die Verschleißfestigkeit ist von der Art und Farbe der Glasur abhängig und kann sich je nach unterschiedlichen Produkten oder Kollektionen ändern. Als allgemeine Regel gilt, dass helle Oberflächen nicht für Böden mit starker Belastung oder Räumen geeignet sind, die sich in Außenbereiche öffnen und sandige oder andere raue Materialien eher empfohlen sind.

TIPPS ZUR VERLEGUNG

Unser weißes, glasiertes Steinzeug kann entweder mit herkömmlichem Zementmörtel oder modernem Fliesenkleber verlegt werden. Beim Verlegen von großen Fliesen ist es angebracht, ein Zweischicht-Streusystem zu verwenden, um sicherzustellen, dass der Kleber sich über 90% der Oberfläche der Fliese verteilt.

Durch ein schnelles Eintauchen der Fliese in Wasser direkt vor dem Auslegen wird der Staub auf der Rückseite dieser entfernt und eine perfekte Haftung garantiert. Befeuchten Sie Fliesen allerdings nicht, wenn Sie Vinyl- oder Acrylharzklebstoffe oder Zweikomponentenkleber verwenden, die auf organischen Lösungsmitteln basieren.

Es wird empfohlen, geeignete Schrumpfgelenkfugen (Bewegungsfugen/Dehnfugen) zu verwenden, die nicht weiter als 4-5 Meter von einander entfernt sein dürfen. Diese Fugen müssen zwischen die Fliesen eingeführt und außerdem die Spachtelmasse darunter erreichen, die, abhängig davon, ob die Fliese auf die Traditionelle Weise oder mit modernem Fliesenkleber verlegt wird, entweder aus Zementmörtel oder einer trockenen Verbindung besteht. Abhängig von der Belastung der Fliesen müssen die Bewegungsfugen müssen mit geeigneten Dichtstoffen auf Silikon- oder Polyurethan-Basis abgedichtet werden.

Um ein Ablösen oder Brechen der Fliese durch Wassereintritt zu vermeiden sollten geeignete Bettschichten, wie eine Dämmschicht, Dampfschicht oder andere Schichten als Unterlage verwendet werden.



MONOCOCCION DE PASTA BLANCA (BIIa)

Los azulejos blancos de gres son creados al mezclar materia prima que incluye arcillas blancas de alta calidad, cuarzo y feldespatio en molinos de bolas para amolado húmedo. Después del amolado, una suspensión con base de arcilla de estos materiales llamado cola se toma del molino y se rocía hasta secarlo para eliminar humedad en exceso. Después del proceso de secado por rociado, el polvo suelto se prensa utilizando presas hidráulicas avanzadas con un poder de presión específico de más de 300 kg/cm2 para obtener un cuerpo de gres compacto. Una vez ya secos, los azulejos son revestidos y decorados con vidriado para hacerlos estéticamente agradables y llenar los requisitos de diseño de nuestros clientes.

El azulejo vidriado entonces se cose en hornos rotativos en donde se alcanzan temperaturas de aproximadamente 1200 °C. El producto resultante es normalmente un azulejo de mediana a baja porosidad (3% a 6%), de acuerdo con la norma UNI EN 14411 y calificado como perteneciente al grupo BIIa GL con especificaciones tecnológicas notables tales como la resistencia de flexión (valor promedio: 30N/mm2 de acuerdo a la norma UNI EN ISO 10545-4).

En cuanto a resistencia por uso, ésta dependerá del tipo y color de vidriado, y puede cambiar de acuerdo a los diferentes productos y colecciones. Como regla general, no se recomiendan acabados brillantes para pisos de tráfico pesado o cuartos que salen hacia áreas exteriores, en donde arena u otros materiales abrasivos pueden ser llevados hacia el interior.

SUGERENCIAS PARA SU COLOCACION

Nuestros azulejos blancos de gres pueden ser colocados utilizando ya sea mortero de cemento tradicional o adhesivos modernos para azulejos. Cuando se coloquen azulejos de gran tamaño, es mejor adoptar el método de distribución de dos capas para asegurar que el adhesivo sea extendido sobre el 90 % de la superficie del azulejo.

El bañar rápidamente cada azulejo en agua antes de la instalación eliminará cualquier cantidad de polvo de la parte trasera del azulejo para una adhesión perfecta; sin embargo, no moje los azulejos si está utilizando vinil, adhesivos de resina de acrílico o adhesivo con base de solvente orgánico de dos componentes.










Se recomienda siempre incorporar juntas de dilatación -contracción (juntas de movimiento y expansión) apropiadas, las cuales no deben tener un espacio de más de 4 a 5 metros entre cada una. Estas juntas deben ser insertadas no solamente entre los azulejos, sino que también deben alcanzar el compuesto de nivelación bajo que consiste ya sea en mortero de cemento o compuesto seco, dependiendo si los azulejos son colocados de forma tradicional o utilizando un adhesivo moderno. Las juntas de movimiento deben ser selladas con materiales apropiados tales como sellantes con base de silicón o poliuretano, dependiendo del tráfico anticipado en el área de aplicación.






Las capas de azulejos apropiados deben ser utilizadas como capa de refuerzo, aislante, barrera de vapor o cualquier otra capa necesaria para prevenir que los azulejos se despeguen o se rajen debido a penetración de agua.

PRODUCT GUIDE

TECHNICAL CHARACTERISTICS - GRES WHITE BODY TILES (B11a)

CARATTERISTICHE TECNICHE - MONOCOTTURA A PASTA BIANCA (B11a)
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - MONOCUISSON EN PÂTE BLANCHE (B11a)
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - WEIßES, GLASIERTES STEINZEUG (B11a)
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - MONOCOCCION DE PASTA BLANCA (B11a)

	Test Description Descrizione del testo Description d'essai Testbeschreibung Descripción de la Prueba	Standard Test Method Metodo di prova Méthode d'essai standard Standard-Testmethode Método de Prueba Estándar	International Standard ISO 13006 Requisiti previsti dalla norma ISO 13006 Norme internationale ISO 13006 Internationaler Standard ISO 13006 Norma Internacional ISO 13006	RAK Ceramics Specifications RAK Ceramics - Specifiche Spécifications RAK Ceramics RAK Ceramics Spezifikationen RAK Ceramics Especificaciones
	Length & Width Lunghezza larghezza Longueur & Largeur Länge und Breite Longitud y Ancho	BS EN ISO 10545-2	+/- 0.6%	+/- 0.3%
	Thickness Spessore Épaisseur Stärke Grosor	BS EN ISO 10545-2	+/-5.0%	+/- 5.0%
	Rectangle Squareness Ortogonalità rettangolare Rectangulaire Équerrage Rechteckigen Rechtwinkligkeit Cuadratura Rectangular	BS EN ISO 10545-2	+/- 0.5%	+/- 0.4%
	Straightness of sides Rettilinearità dei lati Rectitude des côtés Geradheit der Seiten Rectitud de los lados	BS EN ISO 10545-2	+/- 0.5%	+/- 0.3%
	Surface Flatness Planarità della superficie Planéité de surface Oberflächenebenheit Horizontalidad de la Superficie	BS EN ISO 10545-2	+/- 0.5%	+/- 0.3%
	Water Absorption Assorbimento dell'acqua Absorption d'eau Wasserabscheidung Absorción de Agua	BS EN ISO 10545-3	3% < E <= 6%	3% <E <= 6%
	Modulus of Rupture Modulo di Rottura Module de rupture Biegefestigkeit Módulo de Rotura	BS EN ISO 10545-4	>=22 N/mm2	>=30 N/mm2
	Breaking Strength Resistenza alla rottura Résistance à la rupture Bruchstärke Resistencia de Rotura	BS EN ISO 10545-4		
	Thickness > = 7.5mm Spessore > = 7.5mm Épaisseur > = 7.5mm Stärke > = 7.5mm Grosor > = 7.5mm		>=1000N	>=1000N
	Thickness < = 7.5mm Spessore < = 7.5mm Épaisseur < = 7.5mm Stärke < = 7.5mm Grosor < = 7.5mm		>=600N	>=700N
	Resistance to surface abrasion Resistenza all'abrasione superficiale Résistance à l'abrasion de surface Resistenz gegen Oberflächenabrieb Resistencia a la Abrasión Superficial	BS EN ISO 10545-7	Manufacturer to state Abrasion Class Classe di abrasione indicata dal produttore Le fabricant doit indiquer la classe d'abrasion Hersteller zur Angabe der Abriebklasse Fabricado según el tipo de abrasión especificado	Class 2 - 4 Classe 2-4 Classe 2 - 4 Klasse 2 - 4 Clase 2 - 4

	Test Description Descrizione del testo Description d'essai Testbeschreibung Descripción de la Prueba	Standard Test Method Metodo di prova Méthode d'essai standard Standard-Testmethode Método de Prueba Estándar	International Standard ISO 13006 Requisiti previsti dalla norma ISO 13006 Norme internationale ISO 13006 Internationaler Standard ISO 13006 Norma Internacional ISO 13006	RAK Ceramics Specifications RAK Ceramics - Specifiche Spécifications RAK Ceramics RAK Ceramics Spezifikationen RAK Ceramics Especificaciones
	Resistance to Thermal Shock Resistenza agli shock termici Résistance aux chocs thermiques Resistenz gegen Thermalschock Resistencia al Choque Térmico	BS EN ISO 10545-9	No visible defect Nessun difetto visibile Aucun défaut visible Keine visuellen Defekte Sin defectos visibles	No visible defect Nessun difetto visibile Aucun défaut visible Keine visuellen Defekte Sin defectos visibles
	Crazing Resistance Resistenza alla screpolatura Résistance aux craquelures superficielles Haarriß-Resistenz Resistencia al Agrietamiento	BS EN ISO 10545-11	No crazing Nessuna screpolatura Aucune craquelure Kein Bruch Sin agrietamiento	No crazing Nessuna screpolatura Aucune craquelure Kein Bruch Sin agrietamiento
	Resistance to chemicals Resistenza agli agenti chimici Résistance aux produits chimiques Resistenz gegen Chemikalien Resistencia a los productos químicos	BS EN ISO 10545-13	No visible effect Nessun effetto visibile Aucun effet visible Keine visuellen Effekt Sin efecto visibles	No visible effect Nessun effetto visibile Aucun effet visible Keine visuellen Effekt Sin efecto visibles
	Resistance to stains Resistenza alle macchie Résistance aux taches Resistenz gegen Flecken Resistencia a las Manchas	BS EN ISO 10545-14	Manufacturer to state class Classe di abrasione Le fabricant doit indiquer la classe Hersteller zur Angabe der Klasse Fabricado según lo especificado	Stain removed Min. class 4 Rimozione delle macchie min. classe 4 Élimination des taches Min. classe 4 Fleckenentfernung min. Klasse 4 Min. remoción de manchas. Clase 4
	Scratch Hardness : (Moh's) Indice di durezza (Moh's) Dureté à la rayure : (Moh's) Ritzhärte: (Moh's) Dureza al Rayado: (Moh's)	EN 101	-	4 - 6

Note : Shade variation across the batches is inherent to the manufacturing process and the pre-laying colour comparison is recommended.

Nota: Differenti lotti potrebbero essere soggetti a leggere variazioni di tonalità' dipendenti dai differenti processi di produzione. Si raccomanda sempre di confrontare i colori prima della posa.

Note: La variation de l'ombre à travers les lots est inhérente au processus de fabrication et la comparaison de couleur avant la pose est recommandée.

Hinweis: Durch den Herstellungsprozess kann es zu Farbabweichungen kommen. Es wird ein vorheriger Farbabgleich empfohlen.

Nota: La variación de tonalidad a través de los lotes es inherente al proceso de fabricación y es recomendable una comparación previa del color

RAK CERAMICS
P.O. Box 4714, Ras Al Khaimah,
United Arab Emirates (U.A.E.)
Tel.: +971 7 2467000
Fax: +971 7 2445270
Email : info@rakceramics.com

RAKCERAMICS.COM
