

SCHEDA TECNICA

Serie "MARBLE HILL" - Rivestimento

1. Caratteristiche tecniche

Norma UNI EN 14411 - Appendice L – Piastrelle ceramiche pressate a secco – GRUPPO BIHGL

	Caratteristica tecnica	Norma di riferimento o metodo di misura	Valore richiesto da norma	Valore verificato
DIMENSIONI E QUALITA' DELLA SUPERFICIE	LUNGHEZZA E LARGHEZZA (Deviazione ammissibile (%) della dimensione media di ogni piastrella dalla dimensione di fabbricazione W)	UNI EN ISO 10545-2	± 0,5 %	CONFORME
	SPESSORE		± 10 %	CONFORME
	RETTILINEITA' DEGLI SPIGOLI		± 0,3 %	CONFORME
	ORTOGONALITA'		± 0,5 %	CONFORME
	PLANARITA'		+ 0,5 % - 0,3 (curvatura centro e spigolo) ± 0,5 % (svergolamento)	CONFORME
	QUALITA' DELLA SUPERFICIE		Il 95 % min. delle piastrelle di prova deve essere esente da difetti visibili	CONFORME
PROPRIETA' FISICHE	MASSA D'ACQUA ASSORBITA	UNI EN ISO 10545-3	10% < Eb (< 20 %)	CONFORME
	SFORZO DI ROTTURA (S) – RESISTENZA ALLA FLESSIONE (R)	UNI EN ISO 10545-4	S > 600 N R > 15 N/mm ²	CONFORME
	RESISTENZA AL CAVILLO	UNI EN ISO 10545-11	RICHIESTA	CONFORME
PROPRIETA' CHIMICHE	RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI DI USO DOMESTICO ED AGLI ADDITIVI PER PISCINA	UNI EN ISO 10545-13	Minimo classe GB	RESISTE
	RESISTENZA A BASSE CONCENTRAZIONI DI ACIDI ED ALCALI		Secondo quanto dichiarato dall'azienda	RESISTE
	RESISTENZA ALLE MACCHIE	UNI EN ISO 10545-14	Classe 3 min.	CONFORME

2. Formati, colori, lavorazioni

2.1 Formati: 32.5X97.7 – 32.5X32.5 - 19X49

2.2 Colori: 5 (Glory, Sculptor, Victory, Legend, Portoro, Aurora Hill, Amber Hill, White Hill)

2.3 Lavorazioni: Rettificato

3. Caratteristiche di processo

La serie MARBLE HILL/Rivestimento viene realizzata in Monoporosa bianca mediante pressatura a secco di un impasto atomizzato ottenuto da materie prime naturali pregiate. Il supporto ottenuto viene successivamente smaltato, decorato e cotto ad oltre 1100°C, temperatura necessaria all'ottenimento di un prodotto a medio assorbimento d'acqua e resistente agli attacchi chimici. Dopo la cottura il prodotto viene rettificato.

4. Conformità alle norme



MARBLE HILL è un materiale certificato UNI/Keymark, che ne garantisce la conformità, limitatamente alla prima scelta, ai requisiti previsti dalle norme internazionali UNI EN 14411 appendice G, ed ISO 13006 per quanto riguarda le proprietà fisiche e chimiche superficiali; per le caratteristiche di sicurezza relative alla marcatura CE, la conformità è estesa a tutte le scelte commerciali realizzate. MARBLE HILL è anche certificata CCC.

Il mantenimento delle conformità è garantito dal Sistema di Gestione della Qualità, implementato dall'azienda e certificato secondo la Norma UNI EN ISO 9001:2008.



5. Certificazioni ambientali



5.1 ANAB-ICEA

MARBLE HILL ha conseguito con successo l'etichettatura di prodotto ANAB-ICEA che, in accordo con i requisiti della norma EN ISO 14024, certifica che i prodotti aventi il marchio ANAB:

- sono ottenuti da materie prime estratte con un ridotto impatto ambientale
- non contengono sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente
- sono ottenuti da un processo produttivo sotto rigido controllo e con un ridotto impatto ambientale
- non emettono sostanze inquinanti per l'ambiente circostante

MARBLE HILL è dunque un prodotto ideale per la BIOEDILIZIA e per questo può contribuire al raggiungimento dei requisiti richiesti per accedere ai benefici concessi dal nuovo PIANO CASA.

5.2 LEED Rating System

MARBLE HILL può garantire l'accesso ai seguenti crediti LEED:



Credito SS 7.1 - Effetto Isola di Calore: i colori chiari di “MARBLE HILL” non contribuiscono ad aumentare la temperatura delle zone urbane rispetto a quelle rurali (No Effetto Isola di Calore), in quanto l’Indice di Riflettanza Solare SRI è ≥ 29 .

Credito EA 1 - Ottimizzazione della performance energetica: la conducibilità termica λ di MARBLE HILL è compresa tra 0,6 e 0,7 Watt/m·K, come certificato da laboratorio esterno qualificato. Per questo MARBLE HILL è dotata di ottime performance isolanti.

Credito EQ 4.2 - Contenuto di VOC: MARBLE HILL non rilascia VOC (Sostanze Organiche Volatili), come certificato da laboratorio esterno qualificato.

Credito MR 1.2 - Riutilizzo di edifici: MARBLE HILL, come tutti gli altri Rivestimenti Naxos, può contribuire a tale credito rivestendo pareti preesistenti, rinnovando superfici e strutture evitandone la demolizione e ricostruzione.

Credito MR 2.1-2.2 - Gestione dei rifiuti da costruzione: MARBLE HILL, come tutti i Rivestimenti Naxos, può contribuire a tale credito, in quanto tutte le piastrelle in ceramica possono essere considerate totalmente come materiali di recupero impiegabili come materiale inerte in riempimenti di vario genere (sottofondi, terrapieni, ecc.)

Credito MR 5.1-5.2 – Materiali regionali: l’83% dei materiali utilizzati per la produzione di MARBLE HILL provengono da cave situate entro 500 miglia dalla sua sede di produzione.

Crediti ID 1.1-1.4 - Innovation in Design:

- MARBLE HILL è certificata ANAB-ICEA, che costituisce una performance innovativa sotto l’aspetto dei benefici ambientali garantiti dal prodotto.

6. Tecnologia digitale

Tutti gli stabilimenti produttivi del gruppo Fincibec sono dotati della innovativa tecnologia di decorazione in digitale. La tecnologia di decorazione digitale permette di ottenere degli effetti grafici ad altissima definizione in grado di ripetere alla perfezione l’estetica degli elementi naturali.

Anche la serie MARBLE HILL sfrutta la tecnologia di decorazione in digitale



Serie "MARBLE HILL" - Pavimenti gres fine porcellanato

1. Caratteristiche tecniche

Norma UNI EN 14411 - Appendice G – Piastrelle ceramiche pressate a secco con basso assorbimento d'acqua – GRUPPO BIaGL

	Caratteristica tecnica	Norma di riferimento o metodo di misura	Valore richiesto da norma	Valore verificato
DIMENSIONI E QUALITA' DELLA SUPERFICIE	LUNGHEZZA E LARGHEZZA (Deviazione ammissibile (%) della dimensione media di ogni piastrella dalla dimensione di fabbricazione W)	UNI EN ISO 10545-2	± 0,6 %	CONFORME
	SPESSORE		± 5 %	CONFORME
	RETTILINEITA' DEGLI SPIGOLI		± 0,5 %	CONFORME
	ORTOGONALITA'		± 0,6 %	CONFORME
	PLANARITA'		± 0,5 %	CONFORME
	QUALITA' DELLA SUPERFICIE		Il 95 % min. delle piastrelle di prova deve essere esente da difetti visibili	CONFORME
PROPRIETA' FISICHE	MASSA D'ACQUA ASSORBITA	UNI EN ISO 10545-3	Eb ≤ 0,5 %	CONFORME
	SFORZO DI ROTTURA (S) – RESISTENZA ALLA FLESSIONE (R)	UNI EN ISO 10545-4	S > 1300 N R > 35 N/mm ²	CONFORME
	RESISTENZA AL CAVILLO	UNI EN ISO 10545-11	RICHIESTA	CONFORME
	RESISTENZA AL GELO	UNI EN ISO 10545-12	RICHIESTA	CONFORME
PROPRIETA' CHIMICHE	RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI DI USO DOMESTICO ED AGLI ADDITIVI PER PISCINA	UNI EN ISO 10545-13	Minimo classe GB	RESISTE
	RESISTENZA A BASSE CONCENTRAZIONI DI ACIDI ED ALCALI		Secondo quanto dichiarato dall'azienda	RESISTE
	RESISTENZA ALLE MACCHIE	UNI EN ISO 10545-14	Minimo classe 3	CONFORME

2. Formati, lavorazioni, colori

2.1 Formati: 30x30 – 30x60 – 45x45

2.2 Colori: 6 (Glory, Sculptur, Victory, Energy, Attraction,)

2.3 Lavorazioni: Rettificato, Lappato

3. Caratteristiche di processo

La serie MARBLE HILL viene realizzata in Gres Porcellanato mediante pressatura a secco di un mix di impasti atomizzati ottenuti da materie prime naturali pregiate. Il supporto ottenuto viene successivamente serigrafato (decorato) e cotto ad oltre 1200°C, temperatura necessaria al raggiungimento di quella greificazione indispensabile a rendere il prodotto ingelivo, inassorbente e resistente agli attacchi chimici. Dopo cottura il prodotto viene rettificato e i prodotti Energy e Attraction vengono anche lappati.

4. Conformità alle norme



MARBLE HILL è un materiale certificato UNI/Keymark, che ne garantisce la conformità, limitatamente alla prima scelta, ai requisiti previsti dalle norme internazionali UNI EN 14411 appendice G, ed ISO 13006 per quanto riguarda le proprietà fisiche e chimiche superficiali; per le caratteristiche di sicurezza relative alla marcatura CE, la conformità è estesa a tutte le scelte commerciali realizzate. MARBLE HILL è anche certificata CCC.

Il mantenimento delle conformità è garantito dal Sistema di Gestione della Qualità, implementato dall'azienda e certificato secondo la Norma UNI EN ISO 9001:2008.



5. Certificazioni ambientali



5.1 ANAB-ICEA

MARBLE HILL ha conseguito con successo l'etichettatura di prodotto ANAB-ICEA che, in accordo con i requisiti della norma EN ISO 14024, certifica che i prodotti aventi il marchio ANAB:

- sono ottenuti da materie prime estratte con un ridotto impatto ambientale
- non contengono sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente
- sono ottenuti da un processo produttivo sotto rigido controllo e con un ridotto impatto ambientale
- non emettono sostanze inquinanti per l'ambiente circostante

MARBLE HILL è dunque un prodotto ideale per la BIOEDILIZIA e per questo può contribuire al raggiungimento dei requisiti richiesti per accedere ai benefici concessi dal nuovo PIANO CASA.

5.2 LEED Rating System

MARBLE HILL può garantire l'accesso ai seguenti crediti LEED:



Credito MR 4.2 - Contenuto di Materiale Riciclato: “MARBLE HILL” è realizzata utilizzando materiale riciclato. Il contenuto percentuale di materiale riciclato è > 40 % (materiale “pre-consumo”), come certificato da Bureau Veritas. (2 punti LEED)



Credito SS 7.1/7.2 - Effetto Isola di Calore: i colori chiari di “MARBLE HILL” non contribuiscono ad aumentare la temperatura delle zone urbane rispetto a quelle rurali (No Effetto Isola di Calore), in quanto l’Indice di Riflettanza Solare SRI è ≥ 29. “MARBLE HILL” è quindi particolarmente idonea per ambienti esterni, coperti e non.

Credito EA 1 - Ottimizzazione della performance energetica: la conducibilità termica λ di MARBLE HILL è compresa tra 1 e 1,3 Watt/m·K, come certificato da laboratorio esterno qualificato. Per questo MARBLE HILL è dotata di ottime performance isolanti.

Credito EQ 4.2 - Contenuto di VOC: MARBLE HILL non rilascia VOC (Sostanze Organiche Volatili), come certificato da laboratorio esterno qualificato.

Credito MR 1.2 - Riutilizzo di edifici: MARBLE HILL, come tutti gli altri Pavimenti Naxos in gres porcellanato, può contribuire a tale credito rivestendo pavimenti e pareti preesistenti, rinnovando superfici e strutture evitandone la demolizione e ricostruzione.

Credito MR 2.1-2.2 - Gestione dei rifiuti da costruzione: MARBLE HILL, come tutti i Pavimenti Naxos in gres porcellanato, può contribuire a tale credito, in quanto tutte le piastrelle in ceramica possono essere considerate totalmente come materiali di recupero impiegabili come materiale inerte in riempimenti di vario genere (sottofondi, terrapieni, ecc.)

Credito MR 5.1-5.2 – Materiali regionali: il 65% dei materiali utilizzati per la produzione di MARBLE HILL provengono da cave situate entro 500 miglia dalla sua sede di produzione.

Crediti ID 1.1-1.4 - Innovation in Design:

- Riferito a credito MR 4.2: il contenuto percentuale di materiale riciclato di MARBLE HILL è > 40 % (materiale “pre-consumo”)
- MARBLE HILL è certificata ANAB-ICEA, che costituisce una performance innovativa sotto l’aspetto dei benefici ambientali garantiti dal prodotto.

6. Tecnologia digitale

Tutti gli stabilimenti produttivi del gruppo Fincibec sono dotati della innovativa tecnologia di decorazione in digitale. La tecnologia di decorazione digitale permette di ottenere degli effetti grafici ad altissima definizione in grado di ripetere alla perfezione l’estetica degli elementi naturali.

Anche la serie MARBLE HILL sfrutta la tecnologia di decorazione in digitale

