

ECOLIVING

 40% MINIMUM
RECYCLING
CERAMIC

I PAVIMENTI MARCA CORONA / MARCA CORONA'S FLOOR TILES



MARCA CORONA 1741
EVOLUZIONE CERAMICA

ECOLIVING

MARCA CORONA 1741

ECOLIVING



MARCA CORONA PER L'AMBIENTE

La salute degli esseri umani e la salvaguardia dell'ambiente devono essere punti saldi e imprescindibili nelle attività di business delle aziende. Salute, sicurezza ed ecosostenibilità vanno considerate in maniera unitaria come fondamento di una politica volta a promuovere uno sviluppo sostenibile reale. Per questo Marca Corona si impegna per ottenere un miglioramento costante delle proprie prestazioni, in modo da coinvolgere prodotti, attività e servizi in un'ottica di rispetto ambientale e di salvaguardia del pianeta in cui tutti viviamo.

MARCA CORONA ON THE SIDE OF THE ENVIRONMENT

The health of people and the protection of the environment have to become core values for every company or business. Health, safety and eco-sustainability must all be given equal consideration, as the basis of a strategy aimed at an eco-sustainable development. This is the reason why Marca Corona is strongly committed to a constant improvement of its performance, in order to involve its products and services in the protection of our environment and of the planet we are living in.

Marca Corona fa parte del Gruppo
Concorde, socio ordinario del
Green Building Council Italia.

*Ceramiche Marca Corona is part of the Concorde
Group, a member of GBC Italy.*



RISPETTO DELLA NATURA: I NUMERI CHE CONTANO

RESPECT FOR NATURE: THE FIGURES THAT MATTER

L'impegno di Marca Corona per la salvaguardia dell'ambiente è costante e concreto come dimostrano il marchio Ecolabel, con cui l'azienda partecipa al Green Public Procurement, la politica adottata dalla Comunità Europea per la salvaguardia dell'ambiente e della qualità della vita, i punteggi LEED di Ecoliving e le percentuali di risparmio energetico e di riciclo dei materiali di produzione e di imballaggio. Numeri importanti, reali, che sanciscono la volontà forte dell'azienda di rendere disponibili materiali a ridotto impatto ambientale.

Marca Corona's commitment to safeguarding the environment is always constant and concrete as has been seen by the Ecolabel certification, thanks to which the company is committed to the Green Public Procurement, the European Union policy for the protection of the environment and of the quality of life, the LEED points obtained by the Ecoliving collection and the amount of energy saving and recycling of production and packaging waste. Significant, real figures that express the company's will to make low-environmental impact products available on the market.



100% DEGLI SCARTI INDUSTRIALI CRUDI RECUPERATI

Lo scarto ceramico crudo, ottenuto durante il ciclo produttivo, viene recuperato nella sua totalità e riutilizzato nella fase di preparazione dell'impasto, riducendo così il consumo di materie prime.

100% RECYCLING OF RAW INDUSTRIAL WASTE

The raw material waste, discarded during the production process, is completely recycled and used to prepare the ceramic mix, thus resulting in a saving in the use of raw materials.



100% DEGLI SCARTI INDUSTRIALI COTTI RICICLATI ESTERNAMENTE

Gli scarti ceramici cotti prodotti da Marca Corona vengono riciclati da ditte esterne specializzate ed utilizzati nel campo dell'edilizia, prevalentemente come sottofondo del manto stradale.

100% RECYCLING OF FIRED INDUSTRIAL WASTE RICICLATI ESTERNAMENTE

The fired material waste produced by Marca Corona is sent to external specialised companies to be used as a fill material during the construction of roads.



100% DELLE ACQUE DI RECUPERO RICICLATE

Marca Corona recupera la totalità delle acque di scarto derivanti dal processo industriale interno e riceve inoltre, riciclandola, acqua di scarto di processi industriali di ditte ceramiche esterne. Ciò consente di ridurre del 60% il fabbisogno totale di questa preziosa risorsa idrica.

100% RECYLING OF WATER RECLAIMED DURING INDUSTRIAL PROCESS

Marca Corona's production process succeeds in the 100% recycling of industrial water produced during our production processes and also uses drain and other surplus water from other ceramic tile companies, for a total 60% saving of this precious natural resource.



RIDUZIONE DELLE EMISSIONI

Gli ingenti investimenti stanziati da Marca Corona per il nuovo stabilimento produttivo hanno consentito all'azienda di mantenere i livelli di emissione gassose nell'atmosfera nettamente inferiori ai parametri richiesti dalle normative italiane.

REDUCTION OF POLLUTING EMISSIONS

The huge investments made by Marca Corona in its new production plant, mean that the company can keep gas emissions into the atmosphere at low levels which are even smaller than those required by Italian regulations.



RISPARMIO ENERGETICO

L'eccellenza del livello tecnologico degli impianti Marca Corona consente di recuperare quasi il 20% del calore utilizzato durante il processo di cottura, diminuendo in tal modo le emissioni di gas serra e la richiesta di combustibili fossili: è come se si fermassero 1700 automobili per un anno intero. Il calore recuperato viene riutilizzato sia nel ciclo produttivo stesso, sia per il riscaldamento degli ambienti lavorativi.

ENERGY SAVING

The technological excellence of the Marca Corona production plant allows for 20% recovery of heat, used in the firing process thus reducing the emissions of green-house gases and the use of fossil fuels, which equals to 1,700 cars being taken off our roads a year. The recovered heat is then re-used both in the production process itself and to heat our offices and work-places.



100% DI IMBALLAGGI RICICLABILI

Tutti i materiali utilizzati per l'imballaggio dei prodotti Marca corona (scatole, fustelle, termoretraibili, pallet e altro) sono completamente riciclabili.

PALLET FAO

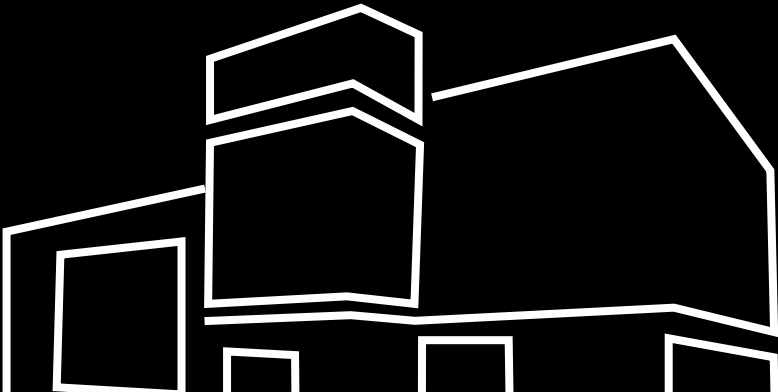
Marca Corona utilizza solo pallet trattati, in accordo agli standard IPCC/FAO ISPM 15, a salvaguardia del patrimonio forestale dei paesi importatori.

100% RECYCLED PACKAGING

All materials used for the packaging of Marca Corona's products (boxes, hollow-punches, thermo-retractable, pallets and the like) are totally recyclable.

FAO PALLETS

Marca Corona only uses treated pallets, in compliance with IPCC/FAO ISPM 15 standards, to safeguard the forests and woods of importing countries.



Testi in francese, tedesco, spagnolo e russo da pag. 24
Texts in French, German, Spanish and Russian from page 24
Textes en français, allemand, espagnol et russe à partir de p. 24
Texte auf Französisch, Deutsch, Spanisch und Russisch von Seite 24
Textos en francés, alemán, español y ruso desde pág. 24
Тексты на французском, немецком, испанском и русском языках начинаются на стр. 24

ECOLIVING



LA CERTIFICAZIONE LEED

Gli standard Leed (Leadership in Energy and Environmental Design) sono parametri per l'edilizia sostenibile sviluppati negli Stati Uniti dall'US Green Building Council e applicati in 40 paesi nel mondo. Si tratta di un sistema di certificazione volontario basato sull'attribuzione di crediti per ciascuno dei requisiti caratterizzanti la sostenibilità dell'edificio. Dalla somma di tali crediti deriva il livello di certificazione ottenuto. L'utilizzo di Ecoliving consente di ottenere punteggi LEED molto importanti nei progetti architettonici sostenibili.

Il LEED propone un approccio a tutto tondo alla questione della sostenibilità, prendendo in considerazione le performance degli edifici in sei aree chiave:

- 1 - SUSTAINABLE SITES (Siti sostenibili)
- 2 - WATER EFFICIENCY (Efficienza nella gestione dell'acqua)
- 3 - ENERGY AND ATMOSPHERE (Consumo energetico e impatto sull'atmosfera)
- 4 - MATERIALS AND RESOURCES (Materiali e risorse)
- 5 - INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY (Qualità dell'ambiente interno)
- 6 - INNOVATION IN DESIGN (Innovazione nella fase progettuale)

LEED RATING SYSTEM

Leed standards (Leadership in Energy and Environmental Design) are eco-sustainable building parameters developed by the Green Building Council in the US and applied in 40 countries in the world. It is a voluntary certification system based on the allocation of points for every eco-sustainable requisite of a building. By adding up the points awarded, a total points rating is obtained. Construction using Ecoliving means being awarded LEED points which can prove of vital importance in eco-sustainable architectural projects.

LEED offers an all-round approach towards environmental issues, taking into the consideration the performance of a building in relation to six key topics:

- 1 - SUSTAINABLE SITES
- 2 - WATER EFFICIENCY
- 3 - ENERGY AND ATMOSPHERE
- 4 - MATERIALS AND RESOURCES
- 5 - INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY
- 6 - INNOVATION IN DESIGN

I PUNTI LEED DI ECOLIVING

ECOLIVING LEED POINTS ALLOCATION SYSTEM

MATERIALI E RISORSE

2 PUNTI

(MATERIALS AND RESOURCES)
Contenuto di materiale riciclato – MR 4

Otengono un punteggio LEED superiore i pavimenti costruiti con materiali riciclati provenienti da aziende terze. Ecoliving è prodotto utilizzando materiali riciclati per oltre il 40%, recuperando materiale di scarto prodotto da altre aziende ceramiche (preconsumer material).

MATERIALS AND RESOURCES

2 POINTS

Percentage of recycled material – MR 4

Floors constructed using products derived from recycled materials qualify for a higher number of LEED points. Ecoliving has been produced using more than 40% recycled material derived from the waste material of other ceramic tile companies (pre-consumer material).



QUALITÀ DELL'AMBIENTE INTERNO

1 PUNTO

(INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY)
Contenuto di VOC (Volatile Organic Compounds) – EQ 4.2

Gli spazi interni dell'edificio devono essere ambienti salubri e favorire il massimo confort abitativo per l'utente finale. Ecoliving non emette alcun tipo di Composto Organico Volatile.

INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY

1 POINT

VOC content (Volatile Organic Compounds) – EQ 4.2

The indoor areas of a building must not endanger health and they must favour the maximum living comfort for end users. Ecoliving does not emit any Volatile Organic Compound.

CONSUMO ENERGETICO E IMPATTO SULL'ATMOSFERA

Efficienza energetica dell'edificio – EA pre-requisito 2 e credito EA 1

Ecoliving è materiale a bassa conduttività termica, pertanto concorre al raggiungimento di performance energetiche uguali a quanto richiesto dal pre-requisito (EA 2) o superiori (credito EA 1).

ENERGY CONSUMPTION AND IMPACT ON THE ATMOSPHERE

Energy efficiency of buildings – EA pre-requisite 2 and EA 1 credit

Ecoliving is a low conductivity material, therefore it contributes to the achievement of energy performances in compliance with EA 2 requisites or superior (EA 1 credit).

INNOVAZIONE NELLA FASE PROGETTUALE

DA 1 A 5 PUNTI

(INNOVATION IN DESIGN)
Innovazione di design – ID 1

L'impiego di tecnologie moderne ed innovative permette a Marca Corona di rispettare e migliorare decisamente le Bat (Best available techniques), che definiscono a livello mondiale gli standard di qualità ambientale del processo ceramico, creando un valore aggiuntivo ai fini della certificazione LEED. Ecoliving, come molti altri prodotti Marca Corona, possiede la certificazione Ecolabel, il marchio europeo di qualità ecologica che certifica i prodotti e i servizi a minor impatto ambientale.

QUANDO L'ESTETICA INCONTRA LA NATURA

Ecoliving è tra i primi prodotti ceramici realizzati con materiale riciclato disponibile anche nella versione Reflex, per consentire ad architetti e progettisti di scegliere l'ecosostenibilità senza rinunciare all'estetica.

INNOVATION IN DESIGN

FROM 1 TO 5 POINTS

(INNOVATION IN DESIGN)
Innovation in design – ID 1

The use of modern and innovative technologies allows Marca Corona to meet and surpass the Bat requirements (Best Available Techniques), which define, at an international level, the environmental quality standards for ceramic production process, thus bringing achieving LEED points a step closer. Ecoliving, along with many other Marca Corona products, has been awarded Ecolabel certification, the European certification of environmental quality granted to products and services which have a low environmental impact.

WHEN BEAUTY MEETS NATURE

Ecoliving was one of the first ceramic products manufactured using with recycled material and is also available in the Reflex version to allow architects and planners to choose eco-sustainable buildings without renouncing aesthetics.

SITI SOSTENIBILI

1 PUNTO*

(SUSTAINABLE SITES)
Effetto isola di calore (tetto e coperture escluse) – SS 7.1
Effetto isola di calore (tetto e coperture) – SS 7.2

L'obiettivo consiste nella riduzione dell'effetto "isola di calore" (differenza di gradiente termico tra aree urbanizzate e aree rurali confinanti) per minimizzare l'impatto sul microclima. Grazie alle proprie qualità antiscivolo e ad un indice di riflettanza solare (SRI) superiore a 29* , Ecoliving si presta all'utilizzo in ambienti esterni.

*valido solo per i colori: **IVORY, GREY.**

SUSTAINABLE SITES

1 POINT*

Heat Island Effect (roof and coverage excluded) – SS 7.1
Heat Island Effect (roof and coverage) – SS 7.2

The goal is that of reducing the impact of the "heat Island" effect (the thermal gradient difference which exists between urban areas and confining rural areas) in order to minimise the impact on the micro-climate.

Thanks to its anti-slip features and to a solar reflectance index (SRI) greater than 29*, Ecoliving can also be used for outdoor applications.

*valid for colours only: **IVORY, GREY.**

GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: <i>SURFACE:</i>	Naturale <i>Natural</i>	COLORE: <i>COLOUR:</i>	IVORY
FORMATI: <i>SIZES:</i>	45x45-30x60-60x60 <i>18"x18"-12"x24"-24"x24"</i>		

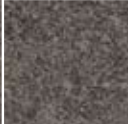
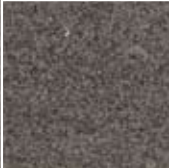
GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: <i>SURFACE:</i>	Reflex <i>Reflex</i>	COLORE: <i>COLOUR:</i>	IVORY
FORMATI: <i>SIZES:</i>	45x45-30x60-60x60 <i>18"x18"-12"x24"-24"x24"</i>		

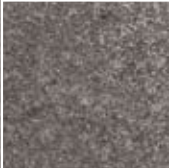


GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: <i>SURFACE:</i>	Naturale <i>Natural</i>	COLORE: <i>COLOUR:</i>	GREY
FORMATI: <i>SIZES:</i>	45x45-30x60-60x60 <i>18"x18"-12"x24"-24"x24"</i>		

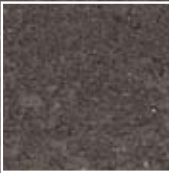
GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: <i>SURFACE:</i>	Reflex <i>Reflex</i>	COLORE: <i>COLOUR:</i>	GREY
FORMATI: <i>SIZES:</i>	45x45-30x60-60x60 <i>18"x18"-12"x24"-24"x24"</i>		

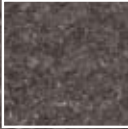
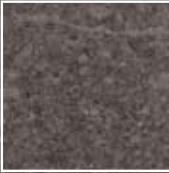


GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE:	Naturale <i>Natural</i>	COLORE: COLOUR:	OLIVE
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"   		

GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE:	Reflex <i>Reflex</i>	COLORE: COLOUR:	OLIVE
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"   		



GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE:	Naturale <i>Natural</i>	COLORE: COLOUR:	BROWN
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"   		

GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE:	Reflex <i>Reflex</i>	COLORE: COLOUR:	BROWN
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"   		



GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE:	Naturale <i>Natural</i>	COLORE: COLOUR:	BLACK
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"		

GRES FINE PORCELLANATO COLORATO IN MASSA FINE FULL-BODY COLOURED PORCELAIN STONEWARE RETTIFICATO MONOCALIBRO RECTIFIED MONOCALIBER			
SUPERFICIE: SURFACE :	Reflex <i>Reflex</i>	COLORE: COLOUR:	BLACK
FORMATI: SIZES:	45x45-30x60-60x60 18"x18"-12"x24"-24"x24"		





45x45 Rett. 18"x18" Rect.	9,5 mm	6220	6221	6222	6223	6224
30x60 Rett. 12"x24" Rect.	10 mm	6121	6122	6123	6124	6125
60x60 Rett. 24"x24" Rect.	10 mm	6116	6117	6118	6119	6120



45x45 Rett. 18"x18" Rect.	9,5 mm	6225	6226	6227	6228	6229
30x60 Rett. 12"x24" Rect.	10 mm	6215	6216	6217	6218	6219
60x60 Rett. 24"x24" Rect.	10 mm	6210	6211	6212	6213	6214

ECO. Ivory Brick	ECO. Grey Brick	ECO. Olive Brick	ECO. Brown Brick	ECO. Black Brick
6255	6256	6257	6258	6259

PEZZI SPECIALI SPECIAL PIECES - PIECES SPECIALES - FORM STÜCKE - PIEZAS ESPECIALES - СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					
Battiscopa 8x45 Rett. - 3 1/4"x18" Rect.	6235	6236	6237	6238	6239
Battiscopa 10x60 Rett. - 4"x24" Rect.	6240	6241	6242	6243	6244

	Box			Pallet			
	Pcs	Mq/Box	Kg	Colli	Mq/Pallet	Kg S	Kg E
ECO 45x45 Rett. - 18"x18" Rect.	5	1,0125	21	33	33,413	706	725
ECO 45x45 Reflex - 18"x18" Reflex	5	1,0125	21	33	33,413	706	725
ECO 30x60 Rett. - 12"x24" Rect.	6	1,08	24,44	40	43,2	989	1008
ECO 30x60 Reflex - 12"x24" Reflex	5	0,9	20	40	36	813	832
ECO 60x60 Rett. - 24"x24" Rect.	3	1,08	24,3	40	43,2	985	1004
ECO 60x60 Reflex - 24"x24" Reflex	3	1,08	24,3	30	32,4	742	761
ECO. Brick 30x30 - 12"x12"	2	0,36	8,00	-	-	-	-
ECO Battiscopa 8x45 Rett. - 3 1/4"x18" Rect.	25	11,25 ml	15	56	630 ml	853	872
ECO Battiscopa 10x60 Rett. - 4"x24" Rect.	10	6 ml	15	60	360 ml	913	932

Caratteristiche tecniche - conforme alla norma EN 14411 (ISO 13006) Appendice G gruppo Bla
Technical features - compliant with standards EN 14411 (ISO 13006) annex G group Bla
Caractéristiques techniques - Norme retenue: EN 14411 (ISO 13006) Annexe G groupe Bla
Technische Daten - Bezugsnorm: EN 14411 (ISO 13006) Anlage G Gruppe Bla
Características técnicas – en conformidad con la norma EN 14411 (ISO 13006) Anexo G grupo Bla
Технические характеристики – в соответствии со стандартом EN 14411 (ISO 13006), Приложение G группа Bla

		Caratteristica tecnica - Technical features Caractéristiques techniques - Technische Eigenschaften Características técnicas - Технические характеристики	Norma - Norms Norme - Norm - Valor Нормативы	Valore richiesto dalle norme - Required standards Valeur prescrite par les normes - Normvorgabe ido por las normas Значение требуемое нормативами	Valore medio - Average value- Valeur Moyenne Durchschnittswert - Valor Mediano - Среднее значение ECOLIVING	
					Naturale	Reflex
Caratteristiche di Regolarità Regularity Characteristics Caractéristiques de régularité Regelmäßigkeit Características de regularidad Свойства правильности		Dimensione dei lati - Dimensions of the sides - Dimensions des côtés Massgenauigkeit - Dimensión de los lados - Размеры кромок	ISO 10545-2	± 0,6%* ± 0,5%**	± 0,1%* ± 0,1%**	
		Spessore - Thickness - Epaisseur. Stærke - Espesor - Толщина		± 5,0%	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
		Rettilinearità spigoli - Straightness - Equerrage des angles. Geradlinigkeit der kanten - Rectilineidad de los cantos - Прямолинейность ребер		± 0,5%	± 0,1%	± 0,1%
		Ortogonalità - Squareness - Orthogonalité. Rechtwinkligkeit - Ortogonalidad - Ортогональность		± 0,6%	± 0,1%	± 0,1%
		Planarità - Flatness - Planéité Planitaet - Planaridad - Плоскостность		c.c ± 0,5% e.c ± 0,5% w ± 0,5%	c.c ± 0,3% e.c ± 0,3% w ± 0,3%	c.c ± 0,3% e.c ± 0,3% w ± 0,3%
Caratteristiche strutturali Structural Characteristics Caractéristiques structurales Strukturelle Eigenschaften Características estructurales Конструктивные свойства		Massa d'acqua assorbita - Water absorption - Masse d'eau absorbée Aufgenommene Wassermasse - Peso de agua absorbida - Водопоглощение	ISO 10545-3	≤ 0,5%	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
Caratt. meccaniche massive Bulk mechanical Characteristics Caractéristiques mécaniques massives Mechanische Eigenschaften des Scherben Características mecánicas Механические свойства массы		Sforzo di rottura - Breaking strenght - Force de rupture Bruchlast - Esfuerzo de ruptura - Усилие на излом	ISO 10545-4	S ≥ 1300 N	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
		Resistenza alla flessione - Breaking strength - Résistance a la flexion Biegefestigkeit - Resistencia a la flexión - Прочность на изгиб		R ≥ 35 N/mm²	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
Caratt. meccaniche superficiali Surface mechanical characteristics Caractéristiques mécaniques superficielles Mechanische Eigenschaften der Oberfläche Características mecánicas superficiales Поверхностные механические свойства		Resistenza all'abrasione profonda - Deep scratch resistance - Résistance à l'abrasion Tiefenabriebharte - Resistencia a la abrasión profunda - Устойчивость к глубокому истиранию	ISO 10545-6	≤ 175 mm³	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
Caratt. termo-igrometriche Thermal and hygrometric characteristics C thermiques et hygrométriques Thermo-hygrométrische Eigenschaften Características termohigrométricas Тепловые и гигрометрические свойства		Coefficiente di dilatazione termica lineare - Linear heat expansion coefficient Coefficient de dilatation thermique linéique - Lineare thermische Dehnung Coeficiente de dilatación térmica lineal - Коэффициент линейного расширения	ISO 10545-8	Metodo di prova disponibile - Test method available Méthode d'essai disponible - Verfügbare Prüfmethode Método de ensaye disponible - Существующий метод испытания	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий	Conforme - Suitable for - Conforme Konform - Conforme - Соответствующий
		Resistenza agli sbalzi termici - Thermal shock resistance - Résistance aux écarts de température Temperaturwechselbeständigkeit - Resistencia a los choques térmicos - Стойкость к перепаду температур	ISO 10545-9	Metodo di prova disponibile - Test method available Méthode d'essai disponible - Verfügbare Prüfmethode Método de ensaye disponible - Существующий метод испытания	Resiste - Résistant - résistant Beständig - Resiste - Выдерживает	Resiste - Résistant - résistant Beständig - Resiste - Выдерживает
		Resistenza al gelo - Frost resistance - Résistance au gel Frostbeständigkeit - Resistencia a las heladas - Морозостойкость	ISO 10545-12	Richiesta - Required - Required Gefordert - Requisito - Согласно норме	Resiste - Résistant - résistant Beständig - Resiste - Выдерживает	Resiste - Résistant - résistant Beständig - Resiste - Выдерживает
Caratteristiche di sicurezza Safety characteristics Caractéristiques de sécurité Sicherheitsmerkmale Características de seguridad Характеристики безопасности		Coefficiente d'attrito statico - Coefficient of static friction Coefficient de frottement statique - Statischer Reibungskoeffizient Coeficiente de rozamiento estático - Устойчивость к скольжению при статической нагрузке	ASTM C 1028 (S.C.O.F.)	Slip Resistant (≥ 0,60)	≥ 0,60 DRY ≥ 0,60 WET	-
		Classificazione antidrucciolo - Non-slip classification - Classification antidérapement Trittsicherheitsklassen - Clasificación antideslizamiento - Классификация противоскользящей плитки (R)	DIN 51130	In funzione dell'ambiente o della zona di lavoro - Basing on the environment or on the working area En fonction du lieu de pose ou de la zone de travail Je nach dem ambiente oder dem arbeitsbereich - En función del ambiente o de la zona de trabajo В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СРЕДЫ ИЛИ ОТ ЗОНЫ РАБОТЫ	R 10	-
Caratteristiche chimiche Chemical characteristics Caractéristiques chimiques Chemische Eigenschaften Características químicas Химические свойства		Resistenza ai prodotti chimici di uso domestico ed agli additivi per piscina Resistance to household chemicals and swimming pool salts Résistance aux produits chimiques à usage domestique et aux adjuvants pour piscines Beständigkeit gegen Haushaltschemikalien und Badewasserzusätze Resistencia a los productos químicos de uso doméstico y a los aditivos para piscinas Устойчивость к воздействию химических средств домашнего использования и химических добавок для бассейна	ISO 10545-13	Classe UB min. Class UB min.	UA	UB
		Resistenza a basse concentrazioni di acidi e alcali - Resistance to low concentrations of acids and alkalis Résistance aux acides et aux alcalis à basse concentration - Beständigkeit gegen niedrigkonzentrierte Säuren und Laugen Resistencia a bajas concentraciones de ácidos y álcalis - Устойчивость к кислотам и щелочам низкой концентрации		Secondo la classificazione indicata dal fabbricante Manufacturer to state classification - Selon le classement donné par le fabricant Je nach der vom hersteller angegebenen klasse Según la clasificación indicada por el fabricante СОГЛАСНО КЛАССИФИКАЦИИ, УКАЗАННОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ	ULA	ULB
		Resistenza ad alte concentrazioni di acidi e alcali - Resistance to high concentrations of acids and alkalis Résistance aux acides et aux alcalis à haute concentration - Beständigkeit gegen hochkonzentrierte Säuren und Laugen Resistencia a altas concentraciones de ácidos y álcalis - Устойчивость к кислотам и щелочам высокой концентрации		Metodo di prova disponibile - Test method available Méthode d'essai disponible - Verfügbare Prüfmethode Método de ensaye disponible - Существующий метод испытания	UHA	UHB
		Resistenza alle macchie - Resistance to stains - Résistance aux taches. Fleckenbeständigkeit - Resistencia a las manchas - Стойкость к образованию пятен	ISO 10545-14	Metodo di prova disponibile - Test method available Méthode d'essai disponible - Verfügbare Prüfmethode Método de ensaye disponible - Существующий метод испытания	Pulibile - Cleanable - Nettoyable Kann gereinigt werden Limpiable - Моющийся	Pulibile - Cleanable - Nettoyable Kann gereinigt werden Limpiable - Моющийся

* Deviazione ammissibile, in per cento, della dimensione media di ogni piastrella (2 o 4 lati) della dimensione di fabbricazione. - The deviation, in percent, of the average size for each tile (2 or 4 sides) from the work size. - Écart admissible de la dimension moyenne par carreau (2 ou 4 côtés) à la dimension de fabrication en pour cent.
Zulässige Abweichung in % der Durchschnittsgröße jeder Fliese (2 oder 4 Seiten) in Bezug auf das Werkmaß. - Desviación admisible en % de las medidas medias de cada azulejo (2 o 4 lados) respecto a las medidas de fabricación. - Допустимое отклонение, в процентах, среднего размера каждой плитки (2 или 4 стороны) от производственного размера.

** Deviazione ammissibile, in per cento, della dimensione media di ogni piastrella (2 o 4 lati) della dimensione media dei 10 campioni (20 o 40 lati). - The deviation, in percent, of the average size for each tile (2 or 4 sides) from the average size of the 10 test specimens (20 or 40 sides).
Écart admissible de la dimension moyenne par carreau (2 ou 4 côtés) à la moyenne de 10 éprouvettes (20 ou 4 côtés) en pour cent. - Zulässige Abweichung in % der Durchschnittsgröße jeder Fliese (2 oder 4 Seiten) in Bezug auf die Durchschnittsgröße der 10 Muster (20 oder 40 Seiten)
Desviación admisible en % de las medidas medias de cada azulejo (2 o 4 lados) respecto a las medidas medias de las 10 muestras (20 o 40 lados). - Допустимое отклонение, в процентах, среднего размера каждой плитки (2 или 4 стороны) от среднего размера 10 образцов (20 или 40 сторон).

c.c. Curvatura del centro in rapporto alla diagonale calcolata secondo le dimensioni di fabbricazione. - Centre curvature, related to diagonal calculated from the work sizes. - Courbure du centre par rapport à la diagonale calculée selon les dimensions de fabrication.
Mittelpunktwölbung, bezogen auf die über das Werkmaß berechnete Diagonale. - Curvatura del centro respecto a la diagonal calculada según las medidas de fabricación. - Кривизна центральной части относительно диагонали, рассчитанной исходя из производственных размеров.

e.c. Curvatura dello spigolo in rapporto alle dimensioni di fabbricazione corrispondenti. - Edge curvature, related to the corresponding work sizes. - Courbure de l'arête par rapport à la dimension de fabrication correspondante.
Kantenwölbung in Bezug auf das entsprechende Werkmaß. - Curvatura del canto respecto a las medidas correspondientes de fabricación. - Кривизна кромок относительно соответствующих производственных размеров.

w Svergolamento in rapporto alla diagonale calcolata secondo le dimensioni di fabbricazione. - Warpage, related to diagonal calculated from the work sizes. - Déformation par rapport à la diagonale calculée à partir des dimensions de fabrication.
Windschiele in Bezug auf die über das Werkmaß berechnete Diagonale. - Alabeo respecto a la diagonal calculada según las medidas de fabricación. - Перекос относительно диагонали, рассчитанной исходя из производственных размеров.

ECOLIVING

40% MINIMUM RECYCLING CERAMIC





DET NORSKE VERITAS

PRODUCT CERTIFICATE

Certificato No. / Certificate No. **50525-2009-PC-ITA-DNV**

Si attesta che il/i prodotto/i / This is to certify that the product/s

Piastrelle di ceramica

Realizzate con minimo 40% di materiale riciclato

Ceramic Tiles manufactured with minimum 40% of recycled raw material

Prodotto da / Produced by

CERAMICHE MARCA CORONA S.p.A.

Via Emilia Romagna, 7 - 41049 Sassuolo (MO) - Italy

È conforme ai requisiti applicabili della norma / complies with the applicable requirements of the standard:

STP-CE-PC-IND-06 "Specificazione Tecnica di Prodotto – " Piastrelle di ceramica realizzate con minimo 40% di materiale riciclato: semilavorato e prodotto finito" emessa da DNV Italia.

STP-CE-PC-IND-06 DNV Italia "Technical Product Specification – Ceramic tiles manufactured with minimum 40% of recycled raw material: partly finished and finished product" issued by DNV Italia.

Certificazione di Prodotto Industriale - LIVELLO 2:

Specifiche e caratteristiche oggetto di certificazione dettagliate nell'Allegato

Industrial Product Certification - LEVEL 2:

The specifications and characteristics being certified are detailed in the Enclosure

Specifiche e caratteristiche oggetto di certificazione dettagliate nell'allegato.

Specification regarding the object subject to certification are specified in the enclosure.

Limitazioni / Limitations:

- Cambiamenti nel prodotto devono essere immediatamente comunicati al Det Norske Veritas Italia Srl per esaminare se il presente Certificato rimane valido. / Any changes in the product shall be immediately reported to Det Norske Veritas Italia Srl in order to examine whether this Certificate remains valid.*
- La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica (ogni 6, 9 o 12 mesi). / The validity of this certificate is subjected to periodical audits (every 6, 9 or 12 months).*
- Il presente certificato non è da ritenersi valido se non accompagnato dal relativo allegato. / This certificate is not valid without the relative enclosure.*

Data di scadenza

Expiry Date

2012-03-25

*per l'Organismo di Certificazione
for the Accredited Unit*

DET NORSKE VERITAS ITALIA S.R.L.

Vittore Marangon

Management Representative

*Luogo e data
Place and date*

Agrate Brianza, (MI) 2009-03-25

Ettore Baldanzi

Lead Auditor



DET NORSKE VERITAS

PRODUCT CERTIFICATE

Allegato al Certificato No. / Enclosure to Certificate No. **50525-2009-PC-ITA-DNV**

Certificazione di Prodotto Industriale – LIVELLO 2 (basata sulla sorveglianza della produzione e del sistema qualità, e sulle prove e/o ispezioni di campioni prelevati presso l'organizzazione).
Industrial Product Certification – LEVEL 2 (based on production and quality management system surveillance and testing and/or type inspection carried out on samples from the point of production).

Descrizione dei prodotti e delle caratteristiche coperte dal Certificato

Product Names and Characteristics covered by certified.

Serie ECOLIVING

Prodotto Black, Brown, Olive, Grey, Ivory

Caratteristica	Norma	Conformità ai Requisiti
Requisiti Geometrici		
Lunghezza	UNI EN ISO 10545-2: 2000	Conforme ($\pm 0,6\%$)
Larghezza		Conforme ($\pm 0,6\%$)
Spessore		Conforme ($\pm 5\%$)
Rettilinearità degli spigoli		Conforme ($\pm 0,5\%$)
Ortogonalità		Conforme ($\pm 0,6\%$)
Planarità		(c.c.) $\pm 0,5\%$ Conforme (e.c.) $\pm 0,5\%$ (W) $\pm 0,5\%$
Requisiti Fisici		
Massa d'acqua assorbita	UNI EN ISO 10545-3: 2000	$\leq 0,5\%$
Requisiti Meccanici		
Sforzo di rottura	UNI EN ISO 10545-4: 2000	≥ 1300 N
Resistenza alla flessione		≥ 35 N/mm ²
Resistenza all'abrasione profonda	UNI EN ISO 10545-6: 2000	≤ 175 mm ³
Resistenza agli sbalzi termici	UNI EN ISO 10545-9: 2000	Conforme ai requisiti
Resistenza al gelo	UNI EN ISO 10545-12: 2000	Conforme ai requisiti

(c.c.) Curvatura del centro in rapporto alla diagonale calcolata secondo le dimensioni di fabbricazione.

(e.c.) Curvatura dello spigolo in rapporto alle dimensioni di fabbricazione corrispondenti.

(W) svergolamento in rapporto alla diagonale calcolata secondo le dimensioni di fabbricazione.

Data di scadenza

Expiry Date

2012-03-25

*per l'Organismo di Certificazione
for the Accredited Unit*

DET NORSKE VERITAS ITALIA S.R.L.

Vittore Marangon

Management Representative

*Luogo e data
Place and date*

Agrate Brianza, (MI) 2009-03-25

Ettore Baldanzi

Lead Auditor



MARCA CORONA EN FAVEUR DE L'ENVIRONNEMENT

La santé des êtres humains et la sauvegarde de l’environnement doivent être les points cardinaux que les sociétés doivent prendre en compte dans leur business. La santé, la sécurité et l’éco-durabilité doivent être considérées comme un tout pour être la base d'une politique visant à la promotion d'un réel développement durable. C'est pourquoi Marca Corona s'efforce d'améliorer constamment ses performances de façon à ce que les produits, les activités et les services soient impliqués dans le respect de l'environnement et la sauvegarde de la planète où nous vivons tous.

RESPECTER LA NATURE : DES CHIFFRES QUI COMPTENT

L'engagement de Marca Corona dans la sauvegarde de l’environnement est constant et bien concret comme le prouvent l'Écolabel que la société utilise pour participer au Green Public Procurement - la politique adoptée par la Communauté européenne pour la sauvegarde de l'environnement et de la qualité de la vie, les points LEED d'ÉCOLIVING et le taux des économies d'énergie et de recyclage des matériaux provenant de la production et de l'emballage. Des chiffres importants, concrets, qui témoignent de la volonté forte de la société de mettre à disposition des matériaux qui ont un impact environnemental réduit.

RÉCUPÉRATION DE 100 % DES DÉCHETS INDUSTRIELS CRUS

Les déchets céramiques crus, obtenus au cours du cycle de production, sont totalement récupérés et réutilisés dans la phase de préparation de la pâte, réduisant ainsi la consommation de matières premières.

RECYCLAGE EXTÉRIEUR DE 100 % DES DÉCHETS INDUSTRIELS CUIITS

Les déchets céramiques cuits produits par Marca Corona sont recyclés par des sociétés externes spécialisées, et utilisées dans le secteur du bâtiment, principalement comme couche de fond pour le recouvrement des routes.

RECYCLAGE DE 100 % DES EAUX DE RÉCUPÉRATION

La société Marca Corona récupère la totalité des eaux usées découlant du procédé industriel interne et en outre, reçoit et recycle les eaux usées des procédés industriels de sociétés céramiques externes. Cela permet de réduire de 60% le besoin total de cette précieuse ressource hydrique.

RÉDUCTION DES ÉMISSIONS

Les investissements considérables faits par Marca Corona pour le nouvel établissement de production ont permis à la société de limiter l'émission de gaz dans l'atmosphère à des niveaux nettement inférieurs aux paramètres requis par le cadre normatif italien.

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

L'excellence du niveau technologique des installations Marca Corona permet de récupérer près de 20% de la chaleur utilisée au cours du processus de cuisson, diminuant de cette façon les émissions de gaz serre et la demande en combustibles fossiles : comme si 1700 automobiles cessaient de circuler pendant une année entière. La chaleur récupérée est réutilisée tant dans le cycle de production lui-même que pour le chauffage des espaces de travail.

100% D'EMBALLAGES RECYCLABLES

Tous les matériaux utilisés pour l'emballage des produits Marca Corona (boîtes, emporte-pièces, gaines thermo-rétractables, palettes et autres) sont complètement recyclables.

PALETTE FAO

Marca Corona n'utilise que des palettes traitées selon les standards IPCC/FAO ISPM 15, qui permettent de sauvegarder le patrimoine forestier des pays importateurs.

LA CERTIFICATION LEED

Les standards Leed (Leadership in Energy and Environmental Design) sont des paramètres pour la construction durable, développés aux États-Unis par l'US Green Building Council et appliqués dans 40 pays au monde. Il s'agit d'un système de certification volontaire, basé sur l'attribution de crédits pour chacun des critères caractérisant la durabilité d'un édifice. La somme de ces crédits détermine le niveau de certification obtenu. L'utilisation d'Écoliving permet d'obtenir des points LEED très importants pour les projets architectoniques durables.

LEED propose une approche à 360° de la durabilité en affrontant la question des prestations d'un édifice dans six domaines clés :

Sustainable Sites (Sites durables)
Water Efficiency (Efficacité dans la gestion de l'eau)
Energy and Atmosphere (Consommation d'énergie et impact sur l'atmosphère)
Materials and Resources (Matériaux et ressources)
Indoor Environmental Quality (Qualité de l'environnement intérieur)
Innovation in Design (Innovation dans la phase conceptuelle)

LES POINTS LEED D'ÉCOLIVING

CONSOMMATION D'ÉNERGIE ET IMPACT SUR L'ATMOSPHÈRE

Efficacité énergétique de l'édifice – EA pré-requis 2 et crédit EA 1

Écoliving est un matériau à conduction thermique basse, il participe par conséquent à l'obtention de performances énergétiques égales à celles exigées par le pré-requis (EA 2) ou même supérieures (crédit EA 1).

SITES DURABLES – 1 point* (SUSTAINABLE SITES)

Effet île de chaleur (à l'exclusion de toit et couvertures) – SS 7.1
Effet île de chaleur (toit et couvertures) – SS 7.2

L'objectif consiste à réduire l'effet « île de chaleur » (différence de gradient de température entre les zones urbanisées et les zones rurales adjacentes) afin de minimiser l'impact sur le microclimat. Grâce à ses qualités antidérapantes et à un indice de réfraction solaire (SRI) supérieur à 29*, Écoliving se prête à l'utilisation en extérieur. * valable uniquement pour les couleurs : IVORY, GREY.

MATÉRIAUX ET RESSOURCES – 2 points (MATERIALS AND RESOURCES)

Contenu en matériaux recyclés – MR 4

Les sols construits avec des matériaux recyclés provenant de sociétés tierces obtiennent un score LEED supérieur. Écoliving est produit avec plus de 40 % de matériaux recyclés et récupère les matériaux écartés par d'autres sociétés céramiques (preconsumer material).

QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT INTÉRIEUR – 1point (INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY)

Contenu en VOC (Volatile Organic Compounds) – EQ 4.2

Les espaces intérieurs d'un édifice doivent être salubres et favoriser un confort d'habitation maximal pour l'utilisateur final. Écoliving n'émet aucun type de Composé Organique Volatile.

INNOVATION EN PHASE CONCEPTUELLE - de 1 à 5 points (INNOVATION IN DESIGN)

Innovation en design - ID 1

L'emploi de technologie modernes et innovantes permet à Marca Corona de respecter et d'améliorer décidément les BAT (Best Available Techniques) qui définissent mondialement les standards de qualité environnementale du procédé céramique, créant ainsi une valeur ajoutée pour la certification LEED.

Comme de nombreux autres produits Marca Corona, Écoliving possède la certification Écolabel, le label européen de qualité écologique qui certifie les produits et les services ayant un moindre impact sur l'environnement.

QUAND L'ESTHÉTIQUE ET LA NATURE SE RENCONTRENT

Écoliving figure parmi les premiers produits céramiques fabriqués avec des matériaux recyclés y compris dans la version Reflex, ce qui permet aux architectes et aux concepteurs d'opter pour l'éco-durabilité sans renoncer à l'esthétique.

Ceramiche Marca Corona S.p.A fait partie du Groupe Concorde, membre ordinaire du GBC italien.



MARCA CORONA FÜR DIE UMWELT

Die Gesundheit der Menschen und der Umweltschutz sollten grundlegende und unabdingbare Ziele im Geschäftsgebaren von Unternehmen sein. Gesundheit, Sicherheit und ökologische Nachhaltigkeit werden einheitlich als Fundament einer Unternehmenspolitik betrachtet, die sich für reelle nachhaltige Entwicklung einsetzt. Aus diesem Grund bemüht sich Marca Corona um eine konstante Verbesserung der eigenen Leistungen, so daß Produkte, Aktivitäten und Dienste im Zeichen des Umweltschutz und des Schutz des Planeten, auf dem wir alle leben, stehen.

SCHUTZ DER NATUR: ES ZÄHLEN DIE PUNKTE

Die Bemühungen von Marca Corona im Bereich des Umweltschutzes sind anhaltend und konkret. Dies beweist die Marke Ecolabel, mit dem das Unternehmen am Green Public Procurement, der Politik der EU zum Schutz der Umwelt und der Lebensqualität, teilnimmt, als auch die LEED Punktwertung von Ecoliving sowie der Anteil an Energieersparnis und das Recyceln von Produktions- und Verpackungsmaterialien. Wichtige reelle Zahlen, die von der starken Absicht des Unternehmens zeugen, Materialien zur Verfügung zu stellen, die geringe Auswirkungen auf die Umwelt haben.

100% DER ROHEN INDUSTRIEAUSSCHÜSSE WERDEN WIEDERVERWERTET

Die keramischen Rohausschüsse, die während des Produktivzyklus anfallen werden komplett in der Herstellungsphase der Tonmasse wiederverwendet; damit reduziert sich der Verbrauch von Rohstoffen.

100% DER GEBRANNTEN INDUSTERIEAUSSCHÜSSE WERDEN EXTERN RECYCELT

Die gebrannten keramischen Ausschüsse von Marca Corona werden von spezialisierten, externen Unternehmen recycelt und im Baugeschäft vorwiegend als Untergrund im Straßenbau wieder verwendet.

100% RECYCELTES WASSER

Marca Corona recycelt 100% seines Abwassers, welches im internen Produktionsprozess anfällt und verwertet darüber hinaus noch Industrieabwässer anderer Unternehmen. Dadurch reduziert sich der Gesamtverbrauch dieser kostbaren Ressource Wasser um 60%.

REDUZIERUNG DER SCHADSTOFFABGABE

Die von Marca Corona getätigten beachtlichen Investitionen für die neuen Produktionsstätten tragen wesentlich dazu bei die Menge an gasförmigen Abgaben in die Atmosphäre deutlich unter den von italienischen Richtlinien geforderten Parametern zu halten.

ENERGIEERSPARNIS

Durch das außergewöhnliche technische Niveau der Betriebsanlagen von Marca Corona können fast 20% der Wärme des Brennvorgangs wiedergewonnen werden, dadurch verringert sich der Ausstoß an Treibhausgasen und die Nachfrage nach fossilen Brennstoffen: als ob 1700 Autos für ein gesamtes Jahr stillstünden. Die wiedergewonnene Wärme wird sowohl dem Produktivprozeß zugeführt als auch zum Heizen der Arbeitsstätten verwendet.

100% RECYCELTES VERPACKUNGSMATERIAL

Das gesamte Verpackungsmaterial der Produkte von Marca Corona (Schachteln, Paletten, Stanzformen etc.) ist komplett aus recyceltem Material hergestellt.

PALETTEN FAO

Marca Corona verwendet nur Paletten, die den IPCC/FAO ISPM 15 Standards von Holzverpackungsmaterial zum Schutz der Wälder der Einfuhrländer entsprechen.

ENERGIEERSPARNIS

Durch das außergewöhnliche technische Niveau der Betriebsanlagen von Marca Corona können fast 20% der Wärme des Brennvorgangs wiedergewonnen werden, dadurch verringert sich der Ausstoß an Treibhausgasen und die Nachfrage nach fossilen Brennstoffen: als ob 1700 Autos für ein gesamtes Jahr stillstünden. Die wiedergewonnene Wärme wird sowohl dem Produktivprozeß zugeführt als auch zum Heizen der Arbeitsstätten verwendet.

100% RECYCELTES VERPACKUNGSMATERIAL

Das gesamte Verpackungsmaterial der Produkte von Marca Corona (Schachteln, Paletten, Stanzformen etc.) ist komplett aus recyceltem Material hergestellt.

PALETTEN FAO

Marca Corona verwendet nur Paletten, die den IPCC/FAO ISPM 15 Standards von Holzverpackungsmaterial zum Schutz der Wälder der Einfuhrländer entsprechen.

DIE LEED ZERTIFIZIERUNG

Die Leed Standards (Leadership in Energy and Environmental Design) sind Parameter des ökologischen Bauens. Sie wurden in den USA vom US Green Building Council entwickelt und werden zwischenzeitlich weltweit in 40 Ländern angewandt. Dabei handelt es sich um eine freiwillige Zertifikation. Die Bewertung erfolgt durch eine Punktevergabe für einzelne Kriterien von nachhaltigen Gebäuden. Aus der Summe der Credits (Punkte) ergibt sich das erreichte Zertifikationsniveau. Die Verwendung von Ecoliving trägt dazu bei Punkte im LEED Bewertungssystem zu erhalten, die für nachhaltige und umweltschützende Architekturprojekte sehr bedeutend sind.

Das amerikanische LEED-Zertifizierungssystem klassifiziert weltweit die Nachhaltigkeit von Gebäuden, die bestimmte Grundbedingungen in sechs Schlüsselbereichen bzw. Kategorien erfüllen:

Sustainable Sites (Nachhaltige Standorte)
Water Efficiency (Wirtschaftliche Wassernutzung)
Energy and Atmosphere (Energie und Atmosphäre)
Materials and Resources (Baustoffe und Ressourcen)
Indoor Environmental Quality (Innenraum-Umweltqualität)
Innovation in Design (Innovation und Planungsprozess)

DIE LEED PUNKTE VON ECOLIVING

ENERGIEVERBRAUCH UND AUSWIRKUNGEN AUF DIE ATMOSPHÄRE

Energieleistung der Gebäude - EA Voraussetzung 2 und Credit EA 1

Ecoliving ist ein Material mit geringer Wärmeleitfähigkeit und trägt deshalb zum Erreichen der Energieeigenschaften gemäß den geforderten Voraussetzungen (EA 2) oder höher (Credits EA 1) bei.

NACHHALTIGER STANDORT – 1 Punkt (SUSTAINABLE SITES)

Wärmeineleffekt (Dächer und Abdeckungen ausgeschlossen) – SS 7.1
Wärmeineleffekt (Dächer und Abdeckungen) – SS 7.2

Das Ziel besteht darin den "Wärmeineleffekt" (Differenz der Temperaturen zwischen städtischen Bereichen und angrenzenden ländlichen Bereichen) und damit die Auswirkungen auf das Mikroklima zu reduzieren.
Dank der rutschhemmenden Qualitätseigenschaften und des Sonnenreflektionsindex (SRI) über 29* eignet sich Ecoliving für die Verwendung in Außenbereichen.
*gültig nur für die Farben: IVORY, GREY.

BAUSTOFFE UND RESSOURCEN – 2 Punkte (MATERIALS AND RESOURCES)

Anteil von recycelten Baustoffen – MR 4

Eine höhere LEED Punktzahl erreicht man, indem man die Fußböden aus Recyclingmaterial von anderen Unternehmen herstellt. Ecoliving ist ein Produkt, das durch die Wiederverwertung des Ausschusses von anderen Keramikunternehmen (preconsumer material) über 40% Recyclingmaterial enthält.

INNERAUM-UMWELTQUALITÄT – 1 Punkt (INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY)

Anteil von VOC (Volatile Organic Compounds- flüchtige organische Verbindungen) – EQ 4.2

Die Innenräume von Gebäuden dürfen die Gesundheit nicht beeinträchtigen und müssen dem Endverbraucher maximalen Wohnkomfort bieten. Ecoliving setzt keine flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) frei.

INNOVATION UND PLANUNGSPROZESS – von 1 bis 5 Punkte (INNOVATION IN DESIGN)

Innovation und Planungsprozess – ID 1

Der Einsatz moderner und innovativer Technologien erlaubt Marca Corona die Bat (Best available techniques), die auf weltweiter Ebene die Standards der Umweltqualität bei Keramik definieren, einzuhalten und merklich zu verbessern. Damit wird im Rahmen der LEED-Zertifikation ein Mehrwert geschaffen. Ecoliving, wie viele andere Produkte von Marca Corona, hat die Zertifikation Ecolabel erhalten, das europäische Gütezeichen für ökologische Qualität, welches Produkte und Leistungen mit geringem umweltschädlichem Einfluß auszeichnet.

WENN ÄSTHETIK AUF NATUR TRIFFT

Ecoliving ist eines der ersten keramischen Produkte, das, auch in der Version Reflex erhältlich, aus recyceltem Material hergestellt wurde, um Architekten und Planern die Möglichkeit einzuräumen Umweltschutz zu wählen und zu praktizieren ohne auf Ästhetik zu verzichten.

Ceramiche Marca Corona S. p. A gehört zur Gruppo Concorde, ordentliches Mitglied von GBC Italia.



MARCA CORONA POR EL MEDIO AMBIENTE

La salud de los seres humanos y la defensa del medio ambiente tienen que ser puntos sólidos e imprescindibles de la actividad empresarial. Salud, seguridad y ecosostenibilidad deben ser consideradas integralmente como la base de una política orientada a promover el desarrollo sostenible real. Es por dicha razón que Marca Corona se compromete a obtener una superación constante de sus prestaciones, involucrando productos, actividades y servicios en una perspectiva de respeto ambiental y de protección del planeta en el que vivimos.

RESPETO POR LA NATURALEZA: LOS NÚMEROS QUE CUENTAN

El esfuerzo de Marca Corona en la salvaguardia del medio ambiente es constante y concreto como es demostrado por la marca Ecolabel, con la cual la empresa participa en el Green Public Procurement, la política adoptada por la Comunidad Europea para la tutela del medioambiente y de la calidad de la vida, por los puntajes LEED de Ecoliving y por los porcentajes de ahorro energético y de reciclaje de los materiales de producción y de embalaje. Números importantes, reales, que confirman la gran voluntad de la empresa de poner a disposición materiales con un impacto ambiental reducido.

100% DE LOS DESECHOS INDUSTRIALES CRUDOS RECUPERADOS

El desecho cerámico crudo obtenido durante el ciclo productivo es recuperado completamente y reutilizado en la fase de preparación de la mezcla, reduciendo así el consumo de materias primas.

100% DE LOS DESECHOS INDUSTRIALES COCIDOS RECUPERADOS EXTERIORMENTE

Los residuos cerámicos cocidos producidos por Marca Corona son reciclados por empresas externas especializadas y utilizados en el campo de la edilicia, principalmente como fondos de carretera.

100% DE LAS AGUAS DE RECUPERO RECICLADAS

Marca Corona recupera el 100% de las aguas residuales derivadas del proceso industrial interno y recicla además el agua residual de procesos industriales de otras empresas cerámicas. Todo esto permite reducir en un 60% la necesidad total de este precioso recurso hídrico.

REDUCCIÓN DE LAS EMISIONES

Las ingentes inversiones destinadas por Marca Corona para la nueva planta productiva, han permitido a la empresa mantener niveles de emisión de gases en la atmósfera netamente inferiores a los parámetros requeridos por las normativas italianas.

AHORRO ENERGÉTICO

La excelencia del nivel tecnológico de las plantas de Marca Corona permite recuperar casi el 20% del calor usado durante el proceso de cocción, disminuyendo de tal manera las emisiones de gas que producen el efecto invernadero y la demanda de combustibles fósiles: es como si se mantuvieran 1700 coches apagados por un año completo. El calor recuperado es reutilizado en el ciclo productivo y para calefacción de los ambientes de trabajo.

100% DE EMBALAJES RECICLABLES

Todos los materiales utilizados para el embalaje de los productos Marca corona (cajas, marbetes, películas termoretraíbles, palé y otros) son completamente reciclables.

PALÉ FAO

Marca Corona utiliza sólo palé tratados, de acuerdo con los estándares IPCC/FAO ISPM 15, que tiene como fin proteger el patrimonio forestal de los países importadores.

LA CERTIFICACIÓN LEED

Los estándares Leed (Leadership in Energy and Environmental Design) son parámetros para la construcción sostenible desarrollados en los Estados Unidos por la US Green Building Council y aplicados en 40 países en el mundo. Se trata de un sistema de certificación voluntario basado en la atribución de créditos para cada uno de los requisitos que caracterizan la sostenibilidad del edificio. De la suma total de puntos deriva el nivel de certificación obtenido. La utilización de Ecoliving permite obtener puntajes LEED muy importantes en los proyectos arquitectónicos sustentables.

El LEED propone un enfoque completo a la cuestión de la sostenibilidad, tomando en cuenta el rendimiento de los edificios en seis áreas clave:

Sustainable Sites (Lugares sostenibles)
Water Efficiency (Eficacia del agua)
Energy and Atmosphere (Energía y atmósfera)
Materials and Resources (Materiales y recursos)
Indoor Environmental Quality (Calidad del aire de interiores)
Innovation in Design (Proceso de innovación de diseño)

LOS PUNTOS LEED DE ECOLIVING

CONSUMO ENERGÉTICO E IMPACTO EN LA ATMÓSFERA

Eficiencia energética del edificio – EA pre-requisito 2 y crédito EA 1

Ecoliving es un material con baja conductividad térmica, por lo tanto ayuda a lograr un rendimiento energético igual al requerido por el pre-requisito (EA 2) o por estándares superiores (crédito EA 1). (come paragrafo lo metterei prima)

LUGARES SOSTENIBLES – 1 punto*

(SUSTAINABLE SITES)
Efecto isla de calor (techo y cubiertas excluidos)– SS 7.1
Efecto isla de calor (techo y cubiertas) – SS 7.2

El objetivo es la reducción del efecto "isla de calor" (diferencia de gradiente térmico entre áreas urbanizadas y áreas rurales confinantes) para minimizar el impacto en el microclima. Gracias a sus características antideslizamiento y a un índice de reflectancia solar (SRI) superior a 29* , Ecoliving es adecuada para el uso en exteriores.
*válido sólo para los colores: IVORY, GREY.

MATERIALES Y RECURSOS – 2 puntos

(MATERIALS AND RESOURCES)
Contenido de material reciclado – MR 4

Los pavimentos contruidos con materiales reciclados provenientes de empresas terceras. Ecoliving es producido utilizando materiales reciclados por más de un 40%, recuperando material de desecho producido por otras empresas cerámicas (preconsumer material).

CALIDAD DEL AIRE DE INTERIORES – 1 punto

(INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY)
Contenido de VOC (Volatile Organic Compounds) – EQ 4.2

Los interiores del edificio tienen que ser ambientes salubres y favorecer la máxima comodidad habitacional para el usuario final. Ecoliving no emana ningún tipo de Compuesto Orgánico Volátil.

PROCESO DE INNOVACIÓN DE DISEÑO - de 1 a 5 puntos

(INNOVATION IN DESIGN)
Innovación de diseño – ID 1

El uso de tecnologías modernas e innovadoras permite a Marca Corona respetar y mejorar decididamente las Bat (Best available techniques), que definen a nivel mundial los estándares de calidad ambiental del proceso cerámico, creando un valor agregado para la certificación LEED. Ecoliving, como muchos otros productos de Marca Corona, posee la certificación Ecolabel, la eco-etiqueta europea que certifica los productos y servicios con un impacto ambiental menor.

CUANDO LA ESTÉTICA ENCUENTRA LA NATURALEZA

Ecoliving está entre los primeros productos cerámicos realizados con material reciclado disponible incluso en la versión Reflex, para permitir a arquitectos y proyectistas escoger la ecosostenibilidad sin renunciar a la estética. Cerámicas Marca Corona S. p. A forma parte del Grupo Concorde, socio ordinario del GBC Italia.



ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ КОМПАНИИ MARCA CORONA ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Здоровье людей и охрана окружающей среды должны стать четкими и неотъемлемыми правилами в производственной деятельности предприятий. Факторы здоровья, безопасности и экологической совместимости следует рассматривать в комплексе как основу политики, направленной на продвижение концепции устойчивого и реального развития компании. По этой причине Marca Corona взяла на себя обязательство постоянно улучшать свои производственные параметры, так чтобы использовать такую продукцию и услуги, и привлекать такие виды деятельности, которые позволяют сохранять чистоту окружающей среды и защищать нашу планету.

ОХРАНА ПРИРОДЫ: ВАЖНЫЕ ЦИФРЫ

Стремление компании Marca Corona заботиться об охране окружающей среды носит постоянный характер. Это демонстрирует знак Ecolabel, с которым предприятие участвует в Green Public Procurement (программе экологического партнерства, принятой Европейским Союзом для защиты экологии и сохранения качества жизни), высокие баллы по системе LEED (сертификационная система оценки зданий по степени «экологической чистоты»), данные по энергосбережению и реутилизации производственных и упаковочных материалов. Это действительно значительные цифры, которые свидетельствуют о ярко выраженном намерении предприятия производить материалы с уменьшенным воздействием на окружающую среду.

100%-НАЯ РЕКУПЕРАЦИЯ НЕОБОЖЖЁННЫХ ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

Необоженные керамические отходы производства полностью рекупируются и заново используются для приготовления сырьевой массы, что позволяет сокращать потребление первичного сырья.

100%-НАЯ УТИЛИЗАЦИЯ ОБОЖЖЁННЫХ ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

Обоженные отходы производства компании Marca Corona перерабатываются отдельными специализированными предприятиями, и затем заново используются в строительной отрасли, преимущественно в качестве основы для дорожных покрытий.

100%-НАЯ РЕКУПЕРАЦИЯ ВОДЫ

Marca Corona полностью рекупирует и повторно использует собственную отработанную воду, а также отработанную воду, получаемую от других керамических предприятий, что позволяет сокращать общую потребность в этом драгоценном природном ресурсе на 60%.

СОКРАЩЕНИЕ ВЫБРОСОВ

Огромные инвестиции компании Marca Corona в строительство нового производственного предприятия позволяют поддерживать объем газообразных выбросов в атмосферу на уровне, который значительно ниже требований итальянских норм.

ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

Технологическое совершенство оборудования Marca Corona позволяет рекуперировать до 20% тепла, используемого при обжиге, и сокращать тем самым выбросы парниковых газов и потребность в ископаемом топливе. Как если бы 1700 автомобилей остановились на целый год. Рекуперированное тепло используется в технологическом процессе или для обогрева рабочих помещений.

100% РЕУТИЛИЗАЦИЯ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ УПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Все материалы, используемые компанией Marca Corona для упаковки своей продукции (коробки, вырубные формы, термоусадочные материалы, поддоны и другие) полностью поддаются повторному использованию.

ПОДДОН ПО СТАНДАРТУ FAO

Marca Corona использует только те поддоны, которые подвергаются специальной предварительной обработке в соответствии со стандартами IPCC/FAO ISPM 15, в целях защиты лесного богатства стран-импортеров.

СЕРТИФИКАЦИЯ LEED

Стандарты Leed (Leadership in Energy and Environmental Design) – это параметры для экологического строительства, разработанные в США американской организацией Green Building Council (Совет по «зеленому» строительству) и применяемые в 40 странах мира. Речь идет о системе добровольной сертификации, основанной на присвоении баллов по каждому из параметров, характеризующих соответствие здания экологическим требованиям. По сумме баллов определяется уровень сертификации. Применение напольных покрытий Ecoliving позволяет получить большое количество баллов LEED, что очень важно для «экологических» архитектурных проектов.

Система баллов LEED предлагает четкий подход к вопросу экологической совместимости на базе эксплуатационных характеристик здания по шести ключевым аспектам:

Sustainable Sites (Выбор экологически чистого участка)
Water Efficiency (Эффективность использования воды)
Energy and Atmosphere (Энергопотребление и выбросы в атмосферу)
Materials and Resources (Материалы и ресурсы)
Indoor Environmental Quality (Качество внутренних зон)
Innovation in Design (Новые технологии проектирования)

БАЛЛЫ ПО СИСТЕМЕ LEED ДЛЯ ПРОДУКТА ECOLIVING

ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ И ВОЗДЕЙСТВИЕ НА АТМОСФЕРУ

Эффективность энергопотребления здания – EA
предварительное требование 2 и балл EA 1

Материал Ecoliving плохо проводит тепло, поэтому он помогает достичь уровня энергопотребления, установленного в предварительном требовании (EA 2) или выше (балл EA 1).

ВЫБОР ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЧИСТОГО УЧАСТКА – 1 балл

(SUSTAINABLE SITES)
Эффект теплового острова (исключая крышу и покрытия) – SS 7.1
Эффект теплового острова (крыша и покрытия) – SS 7.2

Цель состоит в уменьшении эффекта теплового острова (перепада в температуре между застроенными зонами и прилегающей сельской местностью) для снижения воздействия на микроклимат. Благодаря своим свойствам «антискольжения» и коэффициенту отражения солнечного света (SRI) выше 29*, плитка Ecoliving хорошо подходит для наружной облицовки.
*действительно только для следующих цветов: IVORY, GREY.

МАТЕРИАЛЫ И РЕСУРСЫ – 2 балла

(MATERIALS AND RESOURCES)
Содержание вторичных материалов – MR 4

Большее количество баллов по системе LEED набирают покрытия, изготовленные с применением вторичных материалов, поступающих от сторонних предприятий. Плиты Ecoliving производятся с использованием более чем 40% вторичного сырья, полученного путем реутилизации бракованных материалов других керамических заводов (preconsumer material).

КАЧЕСТВО ВНУТРЕННЕГО ПРОСТРАНСТВА – 1 балл

(INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY)
Содержание летучих органических соединений – EQ 4.2

Внутренние помещения здания должны представлять собой зоны, благоприятные для здоровья, и обеспечивать максимальный комфорт проживания для конечного клиента. Облицовочная плита Ecoliving не испускает никаких летучих органических соединений.

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ НА СТАДИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ - от 1 до 5 баллов

(INNOVATION IN DESIGN)
Иновации дизайна – ID 1

Применение современных инновационных технологий позволяет компании Marca Corona соблюдать и значительно улучшать стандарты Bat (Best available techniques), которые определяют на мировом уровне стандарты «экологического» качества в производстве керамики, способствуя таким образом повышению количества баллов в целях получения сертификации LEED.

Ecoliving, как и многие другие продукты компании Marca Corona, имеет сертификацию Ecolabel - европейская марка экологического качества для сертификации изделий и услуг, оказывающих минимальное воздействие на окружающую среду.

КОГДА ЭСТЕТИКА ВСТРЕЧАЕТСЯ С ПРИРОДОЙ

Ecoliving – один из первых видов керамической продукции, полученной с применением вторичных материалов; доступен также в варианте Reflex, что позволяет архитекторам и разработчикам сделать выбор в пользу экологической совместимости, не отказываясь от эстетического результата.

Фабрика Marca Corona S. r. l. входит в группу Gruppo Concorde, действительного члена Совета по «зеленому» строительству Италии (GBC Italia).

Consigli per la stuccatura e la pulizia dopo posa.

Stuccatura e prima pulizia

1. Tipi di stucco.

Per la stuccatura delle fughe (di almeno 1,0 mm di ampiezza) si consiglia di utilizzare solamente stucchi cementizi per fughe migliorate (CLASSE CG2 secondo EN 13888), tipo KERACOLOR FF della MAPEI S.p.a. senza l’aggiunta di alcun additivo.

2. Modalita’ di applicazione dello stucco.
Riempire bene le fughe con l’impasto cementizio utilizzando l’apposita spatola oppure una racla di gomma, senza lasciare vuoti o dislivelli.

3. Eliminazione degli eccessi di stuccatura.
Questa operazione è di fondamentale importanza come prima fase del processo di pulizia dopo stuccatura del pavimento al fine di facilitare la pulizia di fine cantiere.

a - Togliere l’eccesso di stucco dalla superficie, muovendo la spatola o la racla diagonalmente alle fughe, a impasto ancora fresco;
b - Pulire il residuo di stucco solo quando l’impasto perde la sua plasticità, normalmente dopo 5 minuti, con una spugna umida di cellulosa dura, lavorando in diagonale alle fughe;
c - Risciacquare frequentemente la spugna, usando due diversi contenitori di acqua: uno per togliere l’impasto in eccesso dalla spugna e l’altro di acqua pulita, per la risciacquatura della spugna;
d - A materiale asciutto, risciacquare con acqua calda pulita.

Se la pulizia viene eseguita troppo presto (con impasto ancora plastico), le fughe possono essere svuotate parzialmente e sono maggiormente soggette a viraggio di colore.
Per le grandi superfici utilizzare una macchina con spugna a nastro.

Pulizia di fine cantiere

La pulizia finale dell’eventuale velo polveroso di stucco dalla superficie si esegue a completa stagionatura dello stucco cementizio (almeno 36-48 ore), eseguendo una pulizia con detergente acido applicabile a mano (spugna o stracci) oppure a macchina (monospazzola) attenendosi scrupolosamente ai consigli di seguito riportati.

1. Prodotti consigliati.
Si consiglia di utilizzare una soluzione acida ad azione tamponata, tipo FILA DETERDEK, diluita 1:5 (1 litro in 5 di acqua calda) in acqua possibilmente calda. Quantità d’uso: 6 litri soluzione acida per 100m2.

Evitare assolutamente l'utilizzo di acidi da ferramenta diluiti (per il loro rilascio di fumi nocivi e per la loro azione “bruciante” nei confronti dei giunti).

2. Modalita’ di esecuzione.
a - Bagnare con acqua solamente lo stucco cementizio in modo da proteggerlo da una eventuale azione corrosiva della soluzione acida diluita;
b - Distribuire uniformemente la soluzione acida diluita utilizzando un normale mop-lavapavimenti (mocio) o uno straccio ruvido per ambienti residenziali oppure frizionando con monospazzola rotante dotata di dischi con tampone scotch-brite di colore verde per grandi superfici;
c - Lasciare agire per qualche minuto, in funzione dell’intensità dello sporco;
d - Intervenire energicamente con spugna commerciale scotch-brite (oppure con spazzola con setole in nylon nel caso di prima pulizia mal eseguita) o con lo spazzolone;
e - Racogliere il residuo con stracci oppure con aspiraliquidi.

Risciacquare abbondantemente con acqua calda pulita, ripetendo l’operazione anche più volte sino alla eliminazione di qualsiasi alonatura o residuo negli interstizi.

3. Manutenzione
Per la manutenzione giornaliera si consiglia l'utilizzo del detergente neutro FILA CLEANER diluito 1:200 (2-3 tappini di prodotto in 5 litri di acqua) in acqua possibilmente calda, strizzando bene lo straccio o il mop, in modo da bagnare il meno possibile la superficie del pavimento. Detergenti ad alto residuo o stracci non ben strizzati, possono provocare segni, opacizzazioni o macchie d’acqua. Non è necessario il risciacquo. Ottimi risultati si ottengono anche utilizzando il prodotto FILABRIO spruzzato direttamente sul pavimento e passato con un panno asciutto.

Per sporchi più intensi si consiglia il lavaggio con FILA PS/87 diluito 1: 10 e poi risciacquare.

Guidelines for grouting and maintenance after installation.

Grouting and initial cleaning

1. Types of grout.
When grouting joints (with a width of at least 1.0 mm) we recommend using only cement-based grouts for improved joints (CLASS CG2 in accordance with EN 13888 standard), such as KERACOLOR FF by MAPEI S.p.a. without any additives.

2. Grout application methods.
Fill the gaps well with the cement-based grout, using the spatula provided or a rubber squeegee, making sure that the gaps contain no air bubbles and are well levelled.

3. Removal of excess grout.
It is essential to carry out this initial cleaning operation after grouting the floor tiles in order to make it easier to clean the floor once all the building work has been completed.

a – Remove any excess grout from the surface by moving the spatula or squeegee diagonally across the joints, when the grout is still wet;
b – Only clean the remaining grout when the grout loses its plasticity, usually after 5 minutes, by wiping a damp, hard cellulose sponge diagonally across the joints.
c - Rinse out the sponge frequently, using two different water containers: one for removing the excess grout from the sponge and the other with clean water, for rinsing out the sponge;
d – Once the material is dry, rinse with clean, warm water.

If the cleaning operation is carried out too soon (whilst the grout is still malleable), some of the grout may be lost from the joints which may then be more prone to a change of colour.
For large surfaces use a grout cleaning machine with a band sponge.

Final cleaning operations

The final cleaning to remove any remaining films of grouting dust from the surface is carried out when the cement-based grout has completed hardened (after at least 36-48 hours), by applying an acidic detergent (using a sponge or rags) by hand or by machine (using a single-disc floor cleaner). The guidelines given below must be followed carefully:

1. Recommended products.
We recommend using a buffered alkaline solution, such as FILA DETERDEK, diluted 1:5 – i.e. 1litre per 5 litres of water – in possibly warm water. Recommended quantity: 6 litres of acid solution per 100m2.

The use of diluted metal acids must be avoided (due to the harmful fumes they give off and their “burning action” on the joints).

2. Method of use.
a – Dampen the cement-based grout with water only in order to protect it from a possible corrosive action of the diluted acidic solution.
b – Spread the diluted acid solution evenly using a normal floor mop or a coarse cloth for living areas or using a rotating single-disc floor cleaner fitted with discs with a green scotch-brite pad for large surfaces;
c – Let the product react for a few minutes, depending on the amount of dirt;
d – Move vigorously over the surface with a commercially available scotch-brite sponge (or a brush with nylon bristles in the case the initial cleaning operation has not been carried out correctly) or using a scrub brush;
e – Collect any excess using rags or a wet vacuum.

Rinse thoroughly with clean, warm water, repeating the operation if necessary until all marks/streaks in the gaps have been eliminated.

3. Maintenance
For daily maintenance operations we recommend the use of the neutral detergent FILA CLEANER diluted 1:200 (2-3 capfuls of product in 5 litres of water) in possibly warm water: Wring the rags or the mop, so that the floor surface is wet as little as possible. Detergents which leave a high amount of residue or rags which are not properly wrung may cause streaks, dull areas or water marks on the floor. Rinsing is not necessary. Excellent results can also be obtained using the product FILABRIO, which is sprayed directly on the floor and wiped clean using a dry cloth.

To clean dirtier areas we recommend using FILA PS/87 diluted 1:10. Rinse after use.

Conseils pour le jointoiment et le nettoyage après pose.

Jointoiment et premier nettoyage

1. Types de mortier.
Pour la réalisation des joints (de 1,0 mm de largeur minimum), il est recommandé de n'utiliser que des mortiers de jointoiment améliorés à base de ciment (CLASSE CG2 selon la norme NF EN 13888), de type KERACOLOR FF de chez MAPEI S.p.a. sans additif.

2. Application du mortier.
Bien remplir les interstices avec la solution à base de ciment à l’aide de la spatule prévue à cet effet ou d’un couteau à enduire en caoutchouc sans laisser de vides ni d’inégalités.

3. Élimination du mortier superflu.
Cette opération revêt une importance capitale, car elle représente la première étape de l’intervention de nettoyage après jointoiment du sol qui servira à faciliter le nettoyage de fin de chantier.

a – Enlever le mortier superflu de la surface en passant la spatule ou le couteau à enduire en diagonale à la section des joints, avant le durcissement du mortier.
b – Attendre que le mortier perde sa plasticité, en général 5 minutes, avant de nettoyer les résidus en passant une éponge dure de cellulose humide en diagonale à la section des joints ;
c - Rincer souvent l’éponge dans deux seaux d’eau différents : le premier pour débarrasser l’éponge du mortier superflu et le deuxième avec de l’eau claire pour rincer l’éponge ;
d – Une fois le matériau sec, rincer à l’eau claire chaude.

Si le nettoyage est fait trop tôt (lorsque le mortier est encore à l’état plastique), les joints peuvent être vidés en partie et ont plus tendance à changer de couleur.
Pour les grandes surfaces, utiliser un robot laveur avec bande éponge.

Nettoyage de fin de chantier

Ce n’est qu’une fois le mortier à base de ciment complètement durci que se fait le nettoyage final pour éliminer l’éventuel voile poussiéreux formé par le mortier (minimum 36-48 heures). Pour ce faire, nettoyer avec un nettoyant acide appliqué à la main (éponge ou chiffons) ou à l’aide d’une machine (monobrosse), en suivant à la lettre les conseils ci-après.

1. Produits recommandés.
Il est recommandé d'utiliser une solution acide tamponnée, de type FILA DETERDEK, diluée à raison de 1:5 (1 litre pour 5 litres d’eau chaude) dans de l’eau chaude de préférence.
Quantité : 6 litres de solution acide pour 100m2.

Éviter catégoriquement d'utiliser des solutions acides pour métaux diluées (en raison de leurs vapeurs toxiques et de leur acidité « brûlante » sur les joints).

2. Mode d’emploi.
a – Verser de l’eau exclusivement sur le mortier à base de ciment pour le protéger contre toute action corrosive de la solution acide diluée ;
b – Répartir uniformément la solution acide diluée à l'aide d'un balai à franges ordinaire ou d'une serpillière rêche pour environnements résidentiels ou frotter à l’aide d’une monobrosse rotative avec disques tampons Scotch-Brite verts pour grandes surfaces ;
c – Laisser agir quelques minutes selon l'intensité de la saleté ;
d – Frotter énergiquement avec une éponge tamponge Scotch-Brite – en vente dans le commerce – (ou avec une brosse à poils en nylon en cas de premier nettoyage mal effectué) ou à l’aide d’un balai-brosse ;
e – Récupérer le résidu à l’aide de serpillières ou d’un aspirateur à eau.

Rincer abondamment à l’eau claire chaude et refaire l’opération autant de fois que nécessaire pour éliminer les taches ou les résidus des interstices.

3. Entretien
Pour l’entretien quotidien, il est recommandé d'utiliser le nettoyant neutre FILA CLEANER dilué à raison de 1:200 (2-3 bouchons de produit pour 5 litres d’eau) dans de l’eau chaude de préférence. Bien tordre le chiffon ou essorer le balai à franges pour mouiller au minimum le carrelage. Si des résidus de nettoyant sont laissés sur le sol ou les serpillières sont mal essorées, le carrelage peut présenter des auréoles, un aspect terne ou des taches d’eau. Pas besoin de rincer.
Le produit FILABRIO donne aussi d’excellents résultats. Il suffit de le vaporiser directement sur le carrelage et de passer un chiffon sec.
Pour une saleté plus tenace, il est recommandé de nettoyer le sol avec FILA PS/87 dilué à raison de 1:10 et de rincer.

Tipps für die Verfugung und die Reinigung nach der Verlegung.

Verfugung und Grundreinigung

1. Fugenmassentypen.
Für die Verfugung (mindestens 1,0 mm Breite) wird empfohlen, ausschließlich zementhaltige Fugenmörtel für stark beanspruchte Fugen (KLASSE CG2 nach EN 13888), Typ KERACOLOR FF von MAPEI S.p.a ohne irgendwelche Zusätze, zu verwenden.

2. Anwendung der Fugenmasse.
Füllen Sie die Fugen mit Mörtelmasse, indem sie den entsprechenden Spachtel oder einen Gummirakel verwenden, ohne Lücken oder Unebenheiten zu belassen.

3. Entfernen Sie die Überreste der Fugenmasse.
Dieser Vorgang ist als erste Phase des Reinigungsprozesses nach der Verfugung des Bodens grundlegend wichtig, um die Endreinigung zu erleichtern.

a- Entfernen Sie die überschüssige Fugenmasse von der Oberfläche, indem Sie den Spachtel oder Rakel diagonal zu den Fugen führen, solange die Masse noch frisch ist.
b- Reinigen Sie die restliche Fugenmasse, nur wenn die Masse ihre Formbarkeit verliert, dies ist normalerweise nach 5 Minuten der Fall, mit einem feuchten Schwamm aus harter Zellulose und arbeiten Sie dabei diagonal zu den Fugen.
c – Spülen Sie den Schwamm häufig aus und verwenden Sie dabei zwei verschiedene Wasserbehälter. Einen, um die überschüssige Masse aus dem Schwamm zu entfernen und den anderen für sauberes Wasser, für das Ausspülen des Schwamms.
d – Spülen Sie mit sauberem heißen Wasser nach, sobald die Fugen trocken sind.

Wenn die Reinigung zu früh erfolgt (mit noch formbarer Masse), können die Fugen teilweise geleert werden und es besteht dann eine große Gefahr, dass die Farben sich verändern.
Für große Oberflächen verwenden Sie am besten eine Maschine mit Schwammband.

Endreinigung

Die abschließende Entfernung der eventuellen Staubschicht aus Fugenmassenresten auf der Oberfläche erfolgt nach einer kompletten Aushärtung des zementhaltigen Fugenmörtels (mindest 36-48 Stunden), dabei erfolgt eine Reinigung mit manuell auftragbarem Reinigungsmittel auf Säurebasis (Schwamm oder Lappen) oder mit der Maschine (Einbürste), halten Sie sich dabei sorgfältig an die oben angegebenen Tipps.

1. Empfohlene Erzeugnisse.
Wir empfehlen eine verdünnte Säure mit Pufferwirkung zu verwenden, zum Beispiel FILA DETERDEK, verdünnt im Verhältnis 1:5 (1 Liter in 5 Litern heißem Wasser) in möglichst warmem Wasser.
Verwendungsmenge: 6 Liter verdünnte Säure auf ca. 100 m²

Vermeiden Sie in jedem Fall die Verwendung von verdünnten Metallsäuren (da diese schädliche Dämpfe aussenden und die Fugen „verbrennen“ können).

2. Ausführungsarten.
a – Befuchten Sie nur den Fugenmörtel mit Wasser, um ihn vor einer eventuellen korrosiven Wirkung der verdünnten Säurelösung zu schützen;
b – Verteilen Sie gleichmäßig die verdünnte Säurelösung, indem Sie einen normalen Mopp für die Bodenreinigung oder einen rauen Lappen für Wohnbereiche verwenden, oder aber reiben Sie den Boden mit einer rotierenden Einbürste, mit einem grünen Scotch-Brite-Kissen für große Oberflächen, ab.
c – Lassen Sie das Reinigungsmittel einige Minuten einwirken, je nachdem wie intensiv die Verschmutzung ist.
d – Arbeiten Sie kräftig mit einem handelsüblichen Scotch-Brite-Schwamm (oder mit einer Bürste mit Nylonborsten, falls die Grundreinigung schlecht ausgeführt wurde), oder aber mit einer Scheuerbürste oder einem Schrubber.
e - Nehmen Sie die Rückstände mit einem Lappen oder dem Flüssigkeitssauger ab.

Spülen Sie mit ausreichend klarem heißen Wasser nach, wiederholen Sie diesen Ablauf auch mehrere Male, bis keine Schmutzränder oder –rückstände in den Zwischenräumen mehr vorhanden sind.

3. Pflege

Für die tägliche Pflege empfehlen wir die Verwendung des Neutralreinigers FILA CLEANER, der im Verhältnis 1:200 verdünnt wurde (2-3 Deckel des Mittels in 5 Liter Wasser), dabei ist möglichst heißes Wasser zu verwenden, drücken Sie den Lappen oder Mopp sorgfältig aus, um die Bodenoberflächen möglichst wenig zu befeuchten. Reinigungsmittel mit hohem Rückstand oder nicht gut ausgedrückte Lappen können Schmutzstellen, matte Stellen oder Wasserstellen hinterlassen. Ein Nachspülen ist nicht notwendig. Ausgezeichnete Ergebnisse erreicht man auch, wenn das Produkt FILABRIO verwendet wird, das direkt auf den Boden gegeben und dann mit einem trockenen Lappen abgewischt wird.

Für intensivere Verschmutzungen empfehlen wir, mit FILA PS/87, verdünnt im Verhältnis 1:10, zu wischen und dann nachzuspülen.

Consejos para el rejuntado y la limpieza tras la colocación.

Rejuntado y primera limpieza

1. Tipos de materiales de rejuntado.

Para efectuar el rejuntado (juntas de al menos 1,0 mm de amplitud), se aconseja utilizar solamente lecheadas de cemento para juntas mejoradas (CLASE CG2 según EN 13888), tipo KERACOLOR FF de MAPEI S.p.A., sin ningún aditivo.

2. Modalidad de aplicación del material de rejuntado.

Rellenar bien las juntas con la pasta de cemento, utilizando para ello una espátula adecuada o una rasqueta de caucho, sin dejar vacíos o desniveles.

3. Eliminación de los excesos de rejuntado.

Esta operación es de fundamental importancia, como primera fase del proceso de limpieza tras el rejuntado del pavimento, para facilitar la limpieza de fin de obra.

a – Quitar el exceso de material de rejuntado de la superficie, moviendo la espátula o la rasqueta en diagonal a las juntas, cuando la pasta todavía está fresca;

b – Limpiar los residuos de material de rejuntado sólo cuando la pasta pierde su plasticidad (normalmente después de 5 minutos), utilizando para ello una esponja húmeda de celulosa dura, trabajando en diagonal a las juntas;

c - Enjuagar a menudo la esponja, utilizando dos recipientes distintos de agua: uno para quitar la pasta en exceso de la esponja y otro, de agua limpia, para enjuagar la esponja;

d – Una vez seco el material, enjuagar con agua limpia caliente.

Si la limpieza se efectúa demasiado pronto (con la pasta todavía plástica), las juntas pueden vaciarse parcialmente y estar más sujetas al viraje de color.

Utilizar una máquina de cinta con esponja para las grandes superficies.

Limpieza de fin de obra

La limpieza final de la posible capa de polvo dejada en la superficie por el material de rejuntado deberá efectuarse una vez secada completamente la lechada de cemento (al menos después de 36-48 horas), realizando una limpieza con detergente ácido, aplicable a mano (con una esponja o un trapo) o a máquina (máquina fregadora), y ateniéndose escrupulosamente a los consejos detallados a continuación.

1. Productos aconsejados.

Se aconseja utilizar una solución ácida de acción tamponada, tipo FILA DETERDEK, diluida 1:5 (1 litro en 5 litros de agua caliente) en agua posiblemente caliente.

Cantidad de uso: 6 litros de solución ácida para 100 m².

Evitar absolutamente el empleo de ácidos de ferretería diluidos (liberan humos nocivos y queman las juntas).

2. Modalidad de ejecución.

a – Mojar con agua solamente la lechada de cemento, para protegerla de una posible acción corrosiva de la solución ácida diluida;

b - Distribuir uniformemente la solución ácida diluida utilizando una fregona normal o un trapo áspero para ambientes residenciales, o bien frotando con máquina fregadora giratoria dotada de discos con tampón Scotch-Brite de color verde para grandes superficies;

c – Dejar actuar durante unos minutos, según la intensidad de la suciedad;

d – Actuar enérgicamente con una esponja comercial Scotch-Brite (o bien con cepillo con cerdas de nylon en caso de una primera limpieza mal efectuada) o con el cepillo;

e – Recoger los residuos con trapos o con aspirador de líquidos.

Enjuagar abundantemente con agua limpia caliente, repitiendo la operación incluso varias veces, hasta eliminar de los intersticios cualquier cerco o residuo.

3. Mantenimiento

Para el mantenimiento diario, se aconseja utilizar el detergente neutro FILA CLEANER diluido 1:200 (2-3 tapones de producto en 5 litros de agua) en agua posiblemente caliente, estrujando bien el trapo o la fregona, para mojar lo menos posible la superficie del pavimento. Los detergentes de alto residuo, o los trapos no bien estrujados, pueden provocar señales, mateados o manchas de agua. No es necesario enjuagar.

También se obtienen óptimos resultados utilizando el producto FILABRIO rociado directamente sobre el pavimento y pasado con un paño seco.

Para suciedades más intensas, se aconseja fregar con FILA PS/87 diluido 1: 10 y luego enjuagar.

Рекомендации по затирке швов и чистке после укладки

Затирка швов и первая очистка

1. Типы затирочных материалов

Для заделки швов (шириной не менее 1,0 мм) рекомендуется использовать только улучшенные затирки на цементной основе (КЛАСС CG2 согласно стандарту EN 13888), например, KERACOLOR FF производства MAPEI S.p.a. без каких-либо добавок.

2. Способ нанесения затирки

Тщательно заполните швы цементным раствором, пользуясь специальным шпателем, тёркой или резиновым ракелем, не оставляя пустот или неровностей.

3. Удаление излишков затирочного материала

Эта предельно важная операция составляет первый этап очистки после затирки швов и выполняется с целью облегчить конечную очистку по завершении укладочных работ.

a – Удалите излишки затирочного материала с поверхности, перемещая шпатель или ракель в диагональном направлении относительно швов, пока смесь ещё не затвердела.

b – Когда материал начнёт терять пластичность (обычно через 5 минут), удалите остатки влажной губкой из жёсткой целлюлозы, проводя ею в диагональном направлении относительно швов.

c – Часто прополаскивайте губку, пользуясь двумя разными ёмкостями с водой: одной для удаления излишков раствора, а другой – для прополаскивания губки в чистой воде.

d – Когда материал затвердел, прополощите тёплой чистой водой.

Если очистку провести слишком рано (когда затирка ещё не потеряла пластичность), то из швов можно произвольно удалить часть материала, кроме того, они больше подвержены изменению цвета.

Для обширной площади пользуйтесь машиной с губчатой лентой.

Очистка по завершении укладочных работ

Окончательное удаление пыльного слоя затирки с поверхности выполняют после полного отвердения цементного раствора (спустя не менее 36-38 часов), используя кислотное средство, которое наносится вручную (губкой или тряпкой) или машиной (с одной щёткой). Для этого тщательно придерживайтесь нижеприведённых рекомендаций.

1. Рекомендуемые средства

Рекомендуется использовать кислотное средство буферного действия, например, FILA DETERDEK, разведя его в пропорции 1:5 (1 литр средства в 5 л воды) в воде, по возможности, тёплой.

Расход: 6 литров кислотного раствора на 100 м².

Категорически запрещается применять разведённые кислоты для травления металлов (поскольку они выделяют вредные пары и «сжигают» швы).

2. Порядок выполнения

a – Смочите водой цементную затирку, чтобы защитить её от коррозионного действия кислотного раствора.

b – Равномерно распределите разведённый кислотный раствор, пользуясь шваброй или жёсткой тряпкой для жилых помещений, либо натирая пол односторонним полировщиком, оснащённым дисками из губки scotch-brite зелёного цвета для больших поверхностей.

c – Оставьте для воздействия на несколько минут, в зависимости от степени загрязнения.

d – Энергично протрите губкой scotch-brite (или щёткой с нейлоновой щетиной, если первая очистка была плохо выполнена) или половой щёткой.

e – Удалите остатки тряпками или водососом.

Промойте поверхность большим количеством чистой теплой воды, при необходимости повторяя операцию несколько раз до полного удаления всех разводов или остатков в щелях.

3. Повседневный уход

Для повседневного ухода рекомендуется применять нейтральное моющее средство fila cleaner разбавленное 1:200 (2-3 объема крышки продукта в 5 литрах воды) по возможности в горячей воде, следует хорошо отжимать тряпку или губку для того, чтобы как можно меньше увлажнять поверхность пола. Остатки моющего средства или плохо отжатые тряпки могут стать причиной появления следов, потускнения или водяных пятен. Не рекомендуется использовать кислотные, щелочные или пропитывающие средства, а также воск для полов и металлические мочалки. Повторное ополаскивание не требуется. Отличные результаты достигаются при использовании продукта filabrio путем его прямого распыливания на пол, после чего пол протирается сухой тряпкой.

При сильном загрязнении для мытья рекомендуется средство fila ps/87, разбавленное 1:10, после его применения требуется ополаскивание.



inserire
marchio
cyclus

Stampato su carta riciclata certificata Ecolabel
Printed on Ecolabel certified recycled paper
Imprimé sur du papier recyclé certifié Ecolabel
Auf Ecolabel zertifizierten recycling-Papier gedruckt
Imprimido en papel reciclado certificado Ecolabel
Напечатано на вторичной бумаге, отвечающей требованиям Ecolabel

MARCA CORONA 1741

EVOLUZIONE CERAMICA

CERAMICHE MARCA CORONA SPA

via Emilia Romagna, 7
41049 Sassuolo (Modena)

Tel. +39 0536 867200

Fax +39 0536 867320-51

www.marcacorona.it

info@marcacorona.it

 **made in Italy**
SINCE 1741



Ceramic Tiles of Italy

