LABORATORIO DE ENSAYOS Y PRODUCTO ACABADO

MUESTRA :BLANCO BRILLO/MATE(ENCAJADO ESPECIAL BIGMAT)

EN98.DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y DEL ASPECTO SUPERFICIAL

	Longitud	Anchura
Desviación máxima sobre la medida de fabricación(%)	/	/
Desviación máxima sobre la medida media(%)	/	/
Desviación máxima de la rectitud de lados(%)	/	/
Desviación máxima de la ortogonalidad(%)	/	/
Desviación máxima de la curvatura lateral(%)	/	/
Desviación máxima de la curvatura central(%)	/	
Desviación máxima del alabeo(%)	/	
Desviación máxima del grosor sobra la medida de fabricación	/	
Aspecto superficial: Porcentaje de piezas sin defectos		

EN99.DETERMINACIÓN DE LA ABSORCIÓN DE AGUA

Valor máximo: 15% Valor medio: 14.2%

EN100.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN

Valor mínimo: 27N/mm2 Valor medio: 30N/mm2

EN101.DETERMINACIÓN DE LA DUREZA AL RAYADO DE LA SUPERFICIE SEGÚN MOHS

Valor mínimo: 4.5

EN103.DETERMINACIÓN DE LA DILATACIÓN TÉRMICA LINEAL

Valor máximo:

EN104.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL CHOQUE TÉRMICO

Nº de baldosas con defecto visible:

EN105.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL CUARTEO

Nº de baldosas que presentan cuarteo:

EN122.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA QUÍMICA. BALDOSAS ESMALTADAS

Azul de metileno	1
Permanganato potásico	1
Cloruro amónico	AA
Agente limpieza tipo	AA
Hipoclorito Sódico	AA
Sulfato de Cobre	AA
Ácido Cítrico	A
Ácido Colhídrico	A
Hidróxido Potásico	A

EN154.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN. Método PEI

Etapa visible: >1500 Revoluciones Clasificación: ClaseIV

EN202.DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA HELADA

Nº de baldosas dañadas después de 50 ciclos: