



***Технические условия и стандарты изготовления
изделий из керамогранита.***

ХАРАКТЕРИСТИКИ РАЗМЕРОВ И ВНЕШНЕГО ВИДА ПРОДУКЦИИ, ПРОИЗВОДИМОЙ StoneCeramic.

Это характеристики, которые определяют способность партии изделий обеспечить ровную облицовку, без выпуклостей или вогнутостей, без уступов между смежными изделиями с прямыми швами.

Керамическая плитка и изделия из керамогранита – повторяющийся модульный элемент напольной или настенной облицовки. Поэтому для того, чтобы облицовочное покрытие или декор имели красивый вид, необходимо, чтобы все изделия имели чётко определённые размеры и внешний вид. Изделия одной партии могут слегка отличаться между собой по размерам или иметь лёгкие допустимые отклонения от плоскостности. Это неизбежно, однако любые отклонения проверяются по окончании процесса изготовления и до упаковки при помощи соответствующих измерительных устройств, настроенных в соответствии с предусмотренными стандартами допусками, так, чтобы исключить возможность группирования в одной партии изделий, которые могут поставить под угрозу ровность укладки.

МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ.

Способ измерения размеров плиток описывается в стандарте EN ISO 10545-2 и предусматривает определение отклонений от размеров эталонных (калибровочных) образцов.

Для правильного понимания характеристик размеров надлежит различать следующие термины:

- Номинальный размер – размер, которым определяется, обозначается плитка или изделие (например, 30 см x 30 см);
- Производственный размер (или калибр) – заданный для производства размер, к которому реальный размер плитки или изделия должен приближаться в пределах допусков, установленных нормативной документацией.
- Реальный (фактический) размер – размер, получаемый при измерении плитки или изделия в соответствии с методами, установленными стандартом EN ISO 10545-2. Выполняются:

ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЙ:

- Для определения реальных размеров плитки или изделия измеряют её длину и ширину вдоль каждой грани на расстоянии 5 мм от угла штангенциркулем (или другим подходящим инструментом) с допустимой погрешностью 0,1 мм; средний размер квадратной плитки или изделия определяется средней величиной 4-х измерений, а средняя длина и ширина прямоугольной плитки или изделия определяется средним арифметическим результатом измерений двух противоположных сторон. Затем для каждой плитки или изделия подсчитывается процентное отклонение средних установленных при измерении размеров от производственных размеров, заявленных изготовителем. При наличии 10-ти и более плиток или изделий подсчитывается также процентное отклонение средних размеров каждой плитки или изделия от средних размеров 10 образцов.

- Измерение толщины: после проведения двух диагональных линий толщина измеряется в наиболее выпуклой точке вдоль каждого из четырех полученных сегментов при помощи микрометра (или другого подходящего инструмента) с допустимой погрешностью 0,1 мм;

При измерении рельефной плитки или изделия проводятся четыре прямые линии на расстоянии, равном длине, умноженной на 0,125; 0,375; 0,625 и 0,875, начиная от края; толщина измеряется в самой выпуклой точке каждой прямой.

Средняя толщина каждой плитки или изделия определяется средней величиной 4-х измерений.

Затем для каждой плитки или изделия подсчитывается процентное отклонение средней установленной при измерении толщины от производственной толщины, заявленной изготовителем.

Показатели StoneCeramic.

Изделия из неретицированного керамогранита.

Характеристика	Требование ISO (%)	Требование ГОСТ 6787-2001 (мм) (%)	Средний показатель StoneCeramic
Длина и ширина	+ - 0,6 *	+ -1,5 (мм)	+ - 0,3
	+ - 0,5 **	+ -1,5 (мм)	+ - 0,3
Прямолинейность граней	+ - 0,5	+ -1,5 (%)	+ - 0,3
Ортогональность	+ - 0,6	+ -0,5 (%)	+ - 0,3

Изделия из ретифицированного керамогранита.

Характеристика	Требование ISO (%)	Требование ГОСТ 6787-2001 (мм) (%)	Средний показатель StoneCeramic
Длина и ширина	+ - 0,6 *	+ -1,5 (мм)	+ - 0,1
	+ - 0,5 **	+ -1,5 (мм)	+ - 0,1
Прямолинейность граней	+ - 0,5	+ -1,5 (%)	+ - 0,1
Ортогональность	+ - 0,6	+ -0,5 (%)	+ - 0,2

* - Допустимое отклонение средних размеров каждой плитки от производственных размеров.

** - Допустимое отклонение средних размеров каждой плитки от средних размеров 10 образцов.

Описанные в **ГОСТе 27180-2001** методы контроля размеров и правильности формы аналогичны описанным в стандарте ISO. Единственная существенная разница касается требований **ГОСТА 6787-2001**, которые ниже сопоставляются со средними показателями изделий StoneCeramic.

Характеристика	Требование ГОСТа (мм)	Средний показатель StoneCeramic (мм)
Длина и ширина (*)	$\leq 2,0$	Соответствует
Максимальная прямолинейность граней	$\leq 1,5$	Соответствует
Максимальная ортогональность	$\leq 1,5$	Соответствует
Максимальная кривизна центра	$\leq 1,5$	Соответствует
Максимальная кривизна граней	$\leq 1,5$	Соответствует
Максимальный перекося	$\leq 1,5$	Соответствует

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТУПЕНЕЙ С НАСЕЧКАМИ И БЕЗ С ВАЛЬЦОВКОЙ ½ И ¼ ОКРУЖНОСТИ.

- Допустимая погрешность реза заготовки для ступени (если требуется распил материала) составляет не более 0,8% от длины заготовки.
- Допустимое не совпадение насечек - +/- 1 мм.
- Глубина насечек может отличаться на 0,8 мм, при условии отсутствия на заготовке ярко выраженного эффекта «планетарности».
- Допустимо наличие подкола на тыльной стороне ступени, при условии цельности видимой лицевой области.
- Вальцовка ½ окружности – центр полуокружности должен совпадать с серединой толщины плиты. Максимальное отклонение может составлять не более 5% от толщины плиты.
- Вальцовка ¼ окружности:
 1. Для плит, длиной не более 600 мм допуск на снятие относительно центра плиты +/- 1,5 мм.
 2. Для плит, длиной от 600 мм до 1200 мм допуск на снятие относительно центра плиты +/- 2 мм.
 3. Для плит, длиной более 1200 мм допуск на снятие относительно центра плиты оговаривается индивидуально.
- Геометрия профиля вальцовки в разных партиях может отличаться, что не считается браком.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пункты 1, 2 и 3 действительны для плит натурального, шлифованного и люксового покрытия без ярко выраженного эффекта «планетарности». На плиты с патинированным и структурным покрытием данные допуски не распространяются, показатели могут быть выше.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ БОРДЮРОВ, ТОЦЦЕТТО И ПРОЧИХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУЧАЕМЫХ ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ РЕЗОМ.

- Допустимая погрешность реза составляет не более 0,1% от длины изделия.
- Допустимо наличие подкола на тыльной стороне изделия, при условии цельности видимой лицевой области.
- Допустим микроскол размером менее 0,8 мм для изделий с деликатной поверхностью (люкс, лапп и т.п.).
- Микроскол размером более 0,8 мм не допустим.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КЛЕЕНЫХ СТУПЕНЕЙ.

- Допустимая погрешность реза заготовки для ступени составляет не более 0,8% от длины заготовки.
- Допустимо наличие подкола на тыльной стороне ступени, при условии цельности видимой лицевой области.
- Не перпендикулярность склеенных элементов более 1 градуса не допустима.
- Наличие полостей в капиносе не допустимо.
- Фаска ступени не должна быть более 3 мм для ступеней длиной до 900 мм и не более 4 мм для ступеней длиной свыше 900 мм.
- Фаска и размеры ступеней в разных партиях могут не значительно отличаться.
- Фаска должна быть одинаковой по всей длине.
- Торцы ступени должны быть зачищены.
- Угол фаски 45 градусов должен быть выдержан по всей длине капиноса.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛИНТУСА.

- Допустимая погрешность реза заготовки для плинтуса (если требуется распил материала) составляет не более 0,15 % от длины заготовки.
- Допустимо наличие подкола на тыльной стороне плинтуса, при условии цельности видимой лицевой области.
- Для плит, длиной не более 600 мм допуск вальцовки на снятие относительно центра плиты $\pm 1,5$ мм.
- Для плит, длиной от 600 мм до 1200 мм допуск вальцовки на снятие относительно центра плиты ± 2 мм.
- Для плит, длиной более 1200 мм допуск вальцовки на снятие относительно центра плиты оговаривается индивидуально.
- Геометрия профиля вальцовки в разных партиях может отличаться, что не считается браком. Одна партия составляет 500 изделий или один паллет.
- Профиль вальцовки *не полируется и не красится*.
- Линия вальцовки, граничащая с лицевой поверхностью материала, может получаться не идеально ровной, из-за особенностей поверхности плиты и ее геометрии, что не является браком готового изделия.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОЗАИК.

- Допустимо наличие подкола на тыльной стороне.
- Допустимо наличие микроскола на лицевой стороне размером не более 1,5 мм. Микроскол лицевой стороны размером более 1,5 мм не допустим.
- Количество чипа с допустимым микросколом не должно превышать 5% от общего количества чипа в сетке.
- Швы и ряды чипа мозаики должны быть визуально ровные.
- Наличие клея на лицевой стороне мозаики не допустимо.
- Мозаика из разных партий может не совпадать по размерам в пределах 0,1%.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ!

Неправильности размеров или внешнего вида рассматриваются как дефекты, только если они портят внешний вид или нарушают функциональность облицовки при нормальных условиях эксплуатации. Поэтому в случае если, например, дефекты на стене или полу, покрытом плиткой, видны только с близкого расстояния или при помощи увеличительного стекла, или если наблюдаются только при особом рода освещении, то их нельзя признавать настоящими дефектами. В любом случае, для обнаружения изъянов на поверхности облицовки следует рассматривать её невооружённым глазом (или используя очки, если их носят постоянно) с расстояния 1 – 1,5 м при нормальном освещении. Претензии по браку к выложенным изделиям не принимаются.