

Klinker



CERAMICA SANTA JULIA

PISOS Y RECUBRIMIENTOS

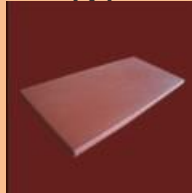
Klinker

K2



20 x 10 x 1.2 cm

K4



30 x 15 x 1.2 cm

K5

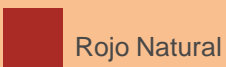


20 x 20 x 1.2 cm

K8



24 x 6 x 1.2 cm



Rojo Natural



Trigo Natural

Ideal para cualquier instalación donde existan derrames de líquidos tóxicos, recubrimientos de cámaras frigoríficas además de cocinas, hospitales y laboratorios.

Piezas especiales

A2

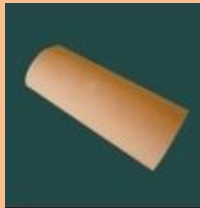
Ángulo media caña Interior



20 x 6 x 1.2 cm

A1

Ángulo media caña Exterior



20 x 4.5 x 1.2 cm

E1

Esquina Exterior



4.5 x 4.5 x 1.2 cm

E2

Esquina Interior



6 x 6 x 1.2 cm

E3

Esquina Interior - Interior



6 x 6 x 1.2 cm

A4

Zoclo Solitario



24 x 7 x 1.2 cm

Piezas especiales para Explanadas y Escalones

L5

Placa



30 x 30 x 1.8 cm

P5

Peldaño Estriado



25 x 30 x 1.8 cm

P2

Peldaño Liso



20 x 10 x 1.8 cm

P8

Peralte








20 x 10 x 1.8 cm

Proceso de fabricación

El proceso productivo del piso industrial extruido Santa Julia comprende, entre otras etapas, la extrusión vertical doble "Spleet Tile" y la cocción en ciclo largo en Hornos Túnel para garantizar las especificaciones que le confiere a nuestros pisos Industriales, alcanzando una temperatura máxima mayor a 1,100°C.

La moderna planta industrial permite producir una amplia gama de formatos, así como accesorios que complementan los modelos de pisos. También existe la posibilidad de trabajar con mucha variedad de espesores a diferencia de los pisos prensados. En efecto, estos últimos raras veces exceden de 8 mm de espesor debido a restricciones tecnológicas, en tanto que los pisos extruidos oscilan normalmente entre 12 y 18 mm. La presencia de estrías trapeciales en la cara interior es otra distinción de nuestra tecnología, favoreciendo notoriamente un perfecto anclaje mecánico; así como, una mejor adherencia al sustrato.

		TABLA DE ESPECIFICACIONES "EXTRUIDO - KLINKER PARA USO INDUSTRIAL"				
		AREA: CONTROL DE CALIDAD (PRUEBAS DESTRUCTIVAS AL PRODUCTO TERMINADO)				
FORMATO		DIMENSION NOMINAL (CM)	PIEZAS POR CAJA	PESO UNITARIO (Kg)	PESO POR PALLET	CAJAS POR PALLET
	K2	20 x 10 x 1.2	50.0	0.50	1,520.00	60.0
	K4	30 x 15 x 1.2	22.0	1.15	1,386.00	54.0
	K5	20 x 20 x 1.2	25.0	0.88	1,330.00	60.0
	K8	24 x 6.0 x 1.2	60.0	0.35	1,144.00	54.0
CARACTERISTICAS FISICAS	REFERENCIA METODO DE PRUEBA	ESPECIFICACION DE REFERENCIA				
		AMERICANA ANSI 137.1	ESPECIFICACION SANTA JULIA			
ESPEJOR (Desviación admisible en % del promedio de cada azulejo)	ASTM C-499	RANGO MAXIMO DEL VALOR NOMINAL 0.50 pulg = 1.27 mm	≤ DIFERENCIAL DEL V.N. 0.03 pulg. = 0.76 mm			
DIMENSIONES FACIALES (Desviación admisible en % respecto a la dimensión de trabajo)	ASTM C-499	PROMEDIOS < 4.0 % RANGO < 1.5 %	PROMEDIOS < 2.0 % RANGO < 1.5 %			
ORTOGONALIDAD (Desviación admisible en % respecto a la dimensión de trabajo)	ASTM C - 502	Curvatura de aristas, relacionada a los tamaños correspondientes de trabajo ± 1.0 %	≤ 0.5 % EN BORDES			
DEFECTOS FACIALES	ANSI A 137.1	GRADO STD NO VISIBLE A 3.0 PIES (91.44 Cm)	MINIMO 95% DE LAS MUESTRAS DEBEN ESTAR LIBRES DE DEFECTOS VISIBLES.			
ABSORCION DE AGUA	ASTM C-373	MENOR AL 5.0 %	≤ 3.0%			
ALABEO	ASTM C - 485	ALABEO RELACIONADO A LA DIAGONAL CALCULADO DE LOS TAMAÑOS DE TRABAJO ± 1.0 %	± 0.5 % EN LA DIAGONAL			
RESISTENCIA A LA FLEXION (Kg/cm2)	ASTM C - 648	MINIMO 3500.0 PSI	≥ 250.0 Kg/Cm2			
RESISTENCIA A LA ABRASION PROFUNDA (mm3)	ASTM C - 501	Máximo 275 mm3	≤ 200 mm3			
RESISTENCIA A SUSTANCIAS QUIMICAS (Si el color se torna ligeramente diferente, NO se considera que existe ataque químico).	ISO 10545 - 13	Resistencia a productos de uso domestico y sales de pileta de natacion Clase UA (Efecto NO visible)				
		Resistencia a ácidos y álcalis baja concentración Clase ULA (Efecto NO visible)				
		Resistencia a ácidos y álcalis alta concentración Clase UHA (Efecto NO visible)				
COEFICIENTE DE FRICCION (Pisos intencionados para uso en suelos especificado por Fabricante)	ASTM C - 1028	NO REQUERIDO	SECO 0.30 ≤ M < 0.6			

Recomendaciones de Instalación y mantenimiento.

A continuación brindamos algunas recomendaciones respecto a la colocación del Piso Industrial KLINKER SANTA JULIA.

- Debe emplearse un adhesivo comercial de primera calidad. Se sugiere el uso de productos premezclados en fábrica, procurando que sean hidrófugos y antiácidos.
- El adhesivo debe colocarse usando una llana dentada de dimensiones apropiadas. Las reglas de colocación recomiendan que a altura de los dientes es igual al espesor de la placa a pegar.
- Debe ser colocado con "junta abierta". No se recomienda su colocación con juntas menores a 6mm.
- Las juntas deben ser llenadas con productos especialmente formulados para resistir los ataques ácidos, se consigue una amplia oferta de ellos en el mercado. Deben seguirse las instrucciones de aplicación y uso emitidas por el fabricante.
- La limpieza de los remanentes de material una vez llenadas las juntas no debiera ofrecer dificultades. Más allá de esto, es imprescindible el mantenimiento de las juntas a lo largo de la vida útil del conjunto, por los posibles deterioros propios del paso del tiempo.
- Debido a su excelente terminación, el mantenimiento del piso KLINKER SANTA JULIA es muy sencillo. Básicamente, sólo necesita la limpieza normal para el tipo de proceso industrial al que atienda. Las características del producto lo hacen especialmente apto para minimizar los efectos de los agentes manchantes y su superficie vuelve al mantenimiento una tarea sencilla.
- La línea de accesorios (zoclo solitario, peldaños) constituyen desde este punto de vista otra enorme ventaja. Producido con las mismas características técnicas que las placas, aseguran una óptima terminación del conjunto y, además, facilitan las operaciones de limpieza y desinfección en áreas particularmente expuestas al deterioro debido a la presencia de residuos industriales.

Usos Especificos

Los pisos Santa Julia son un producto especialmente concebido para locales industriales con condiciones severas de uso, como son:

Exposición a sustancias ácidas propias del proceso o de los agentes químicos utilizados en la limpieza. Solicitación mecánica por tránsito de equipo pesado, autotransportes, etc. Shock térmico. Asimismo, es resistente a ciclos alternativos de congelamiento y descongelamiento, lo que lo hace apto para cámaras frigoríficas. Por ello los pisos industriales Santa Julia son ideales para satisfacer los requerimientos de Entre otros, los siguientes sectores:

- ✓ Lácteas
- ✓ Bebidas: cerveza, vino, gaseosas, jugos, etc.
- ✓ Celulosa y papel
- ✓ Industrias químicas
- ✓ Industrias petroquímicas
- ✓ Frigoríficos
- ✓ Industria de hierro y acero
- ✓ Industria metalúrgica
- ✓ Cocinas industriales
- ✓ Hospitales
- ✓ Laboratorios
- ✓ Industrias termoeléctricas
- ✓ Industria Azucarera
- ✓ Fábricas de alimentos envasados
- ✓ Industria del pescado y derivados

En razón de la amplia variedad de procesos de manufactura y, en consecuencia, de gran número de agentes agresivos que pueden atacar y los pisos, es siempre recomendable utilizar KLINKER Santa Julia.