

CARATTERISTICHE TECNICHE BICOTTURA

UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Appendice L)

La bicottura è ottenuta da argille provenienti da cave di proprietà e da chamotte, macinate a secco, opportunamente miscelate, umidificate e pressate attraverso presse idrauliche. La cottura del supporto avviene in ciclo rapido mediante forni a rulli a temperatura di circa 1100°C. Dopo la smaltatura del biscotto si procede alla cottura del vetrato in forno a rulli monostrato a circa 1030°C. Si ottengono materiali da rivestimento, con carico di rottura a flessione mediamente superiore a 17N/mm² secondo la UNI EN ISO 10545-4 e con assorbimento d'acqua superiore al 10%, classificati nel gruppo BIII secondo la norma UNI EN 14411. Questa tipologia presenta ritiri durante la cottura praticamente nulli, tale costanza dimensionale si traduce in una notevole facilità di posa, inoltre la produzione di grandi formati viene completamente rettificata.

CONSIGLI DI POSA

Le piastrelle in bicottura possono indifferentemente essere posate con collanti o malte cementizie.

Scegliere l'adesivo più indicato attenendosi alle indicazioni del produttore del collante stesso.

E' da evitare assolutamente la bagnatura prima della posa nel caso si utilizzino collanti a base di resine acriliche o viniliche e quando si usino collanti bicomponenti a base di solventi organici.

Sui grandi formati è bene operare col sistema di posa della doppia spalmatura e prevedere, per ampie superfici, opportuni giunti di dilatazione che non dovranno essere distanziati l'uno dall'altro più di 4-5 metri lineari.

Riportiamo di seguito le condizioni di posa da evitare che potrebbero generare problemi:

- per posa su calcestruzzo o intonaco non ancora asciutto, lasciare asciugare almeno una settimana per centimetro di spessore.
 - nel caso di posa con utilizzo di sola malta cementizia si consiglia di non superare i 5mm circa di spessore per evitare deformazioni delle piastrelle durante le fasi di asciugatura
 - per posa su elementi in laterizio, si consiglia di non superare mai i 4-5 mm di spessore di adesivo per piastrelle.
 - per posa su supporti flessibili (tipo cartongesso, pannelli polimerici, ecc.) che possono generare movimenti della piastrella si consiglia di non superare i 2-3 mm di spessore di adesivo per piastrelle e di utilizzare colle di classe C2 o D1.
 - per posa su superfici di laterizio impermeabilizzate, che impediscono la fuoriuscita dell'umidità, si consiglia di non superare i 3 mm di spessore di adesivo per piastrelle e di utilizzare colle di classe C2 o D1.
- Evitare pose senza giunto di dilatazione o fuga, per impedire che le sollecitazioni dovute a dilatazione vengano scaricate direttamente sulla piastrella.

DOUBLE FIRING TECHNICAL SPECIFICATIONS

UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Appendix L)

Double firing uses clays from owned quarries and chamotte, dry-ground, mixed and pressed with hydraulic presses. The firing of the support is performed in quick cycle with roller ovens at a temperature of about 1100°. After the glazing of the biscuit the glaze is fired in single layer roller ovens at about 1030°. The resulting facing materials have a tensile strength on average higher than 17N/mm² according to UNI EN ISO 10545-4 and with water absorption higher than 10%, classified as BIII according to standard UNI EN 14411. These types of tiles have practically no shrinkage during firing, and this dimensional consistency results in a very easy to lay product and the production of large formats is completely ground.

LAYING RECOMMENDATIONS

Double firing tiles can be laid with adhesives and cement mortar.

Select the most suitable adhesive by following the indications of the adhesive manufacturer.

When using acrylic or vinyl resin adhesives and when using organic solvents based bicomponent adhesives do not wet before laying.

When laying large format tiles use the double spreading laying technique and allow, for large surfaces, expansion joints that must not distance more than 4-5 linear metres from each other. See below for laying recommendations that ensure a good result:

- when laying on concrete or plaster that is not dry yet, leave it to dry for at least a week per centimetre of thickness;
- when laying using only cement mortar we recommend not exceeding 5 mm of thickness to avoid deformations of the tiles during drying;
- when laying on brickwork never exceed 4-5 mm of thickness of adhesive per tile;
- when laying on flexible supports (e.g. plasterboard, polymeric panels, etc.) that could generate movements of the tiles we recommend not exceeding 2-3 mm of thickness of adhesive per tile and using C2 or D1 class glue.

Do not lay tiles without expansion joints or grouting otherwise the stresses due to expansion will be discharged directly on the tiles.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES BICUISSON

UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Annexe L)

La bicusson est obtenue avec des argiles provenant de carrières privées et de chamottes broyées à sec, opportunément mélangées, humidifiées et pressées dans des presses hydrauliques. La cuisson du support se fait en cycle rapide dans des fours à rouleaux à une température d'environ 1100°C. Après l'émaillage du biscuit, le produit est ensuite cuit dans des fours à rouleaux monocouche à environ 1030°C. On obtient des matériaux de revêtement, à charge de rupture en flexion en moyenne supérieure à 17N/mm² selon la norme UNI EN ISO 10545-4 et à absorption d'eau supérieure à 10 %, classés groupe BIII selon la norme UNI EN 14411. Cette catégorie ne se rétracte pratiquement pas pendant la cuisson, cette constance dimensionnelle se traduit par une grande facilité de pose ; par ailleurs, la production de grands formats est complètement rectifiée.

CONSEILS DE POSE

Les carreaux en bicusson peuvent être posés aussi bien avec des colles qu'avec des mortiers à base de ciment. L'adhésif le plus indiqué devra être choisi en respectant les instructions du fabricant de la colle. Le mouillage avant la pose est à éviter absolument en cas d'utilisation de colles à base de résines acryliques ou vinyliques et de colles bicomposant à base de solvants organiques.

Sur les grands formats, il est conseillé de travailler selon la technique de pose de double application et de prévoir, sur les grandes surfaces, d'opportuns joints de dilatation qui ne devront pas être espacés les uns des autres de plus de 4 à 5 mètres.

Ci-après figurent les conditions de pose à éviter pour ne pas rencontrer de problèmes :

- pour la pose sur béton ou enduit encore frais, laisser sécher au moins une semaine par centimètre d'épaisseur
- en cas de pose avec utilisation de mortier à base de ciment seulement, il est conseillé de ne pas dépasser 5 mm d'épaisseur pour éviter les déformations des carreaux au cours du séchage.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN ZWEIBRANDVERFAHREN
DIN EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Anhang L)

Das Zweibrandverfahren erfolgt mit Ton aus eigenen Steinbrüchen und Schamotteton, die trocken gemahlen, entsprechend gemischt, befeuchtet und mit hydraulischen Pressen gepresst werden. Der Brand der Unterlage erfolgt bei einer Temperatur von ca. 1100°C im Schnellzyklus in Rollenöfen. Nach der Glasierung des Biskuits wird der Brand des glasierten Werkstücks im Einschicht-Rollenofen bei ca. 1030°C durchgeführt. Auf diese Weise werden Verkleidungsmaterialien mit einer Biegezugfestigkeit über 17N/mm² gemäß DIN EN ISO 10545-4 und einer Wasseraufnahme von über 10% hergestellt, die in die Gruppe BIII gemäß der Norm DIN EN 14411 eingestuft werden. Bei diesem Typ liegt während des Brandes praktisch keinerlei Schrumpfung vor. Diese Maßhaltigkeit gewährleistet eine erhebliche Erleichterung der Verlegung. Darüber hinaus wird die Herstellung von großen Formaten vollständig korrigiert.

EMPFEHLUNGEN FÜR DIE VERLEGUNG

Die Zweibrand-Fliesen können sowohl mit Klebern oder mit Zementmörtel verlegt werden. Den optimalen Klebstoff auswählen und die Angaben des Herstellers des Klebers beachten. Die Befeuchtung vor der Verlegung ist in jedem Falle zu vermeiden, wenn Kleber auf der Basis von Acrylharzen oder Vinyl, oder Zweikomponentenkleber auf der Basis organischer Lösungsmittel verwendet werden. Bei großen Formaten sollte die Verlegung mit der Doppelstreichbeschichtung erfolgen. Darüber hinaus sollten entsprechende Dehnungsfugen mit einem Abstand von nicht mehr als 4-5 Linearmetern voneinander vorgesehen werden. Die nachfolgend aufgeführten Verlegungsbedingungen sollten vermieden werden, da diese zu Problemen führen könnten:

- Für die Verlegung auf noch nicht vollständig getrocknetem Beton oder Putz beträgt die Trocknungszeit mindestens eine Woche pro Zentimeter Stärke.
- Bei der Verlegung mit ausschließlicher Verwendung von Zementmörtel wird empfohlen, eine Stärke von 5 mm nicht zu überschreiten, um ein Verziehen der Fliesen während der Trocknung zu verhindern.
- Für die Verlegung auf Backstein-Elementen wird empfohlen, keinesfalls eine Stärke von 4-5 mm des Fliesenklebers zu überschreiten.
- Bei der Verlegung auf flexiblen Unterlagen (wie Gipskartonplatten, Polymerplatten, usw.), die Bewegungen der Fliese erzeugen können, wird empfohlen, eine Stärke von 2,3 mm des Fliesenklebers nicht zu überschreiten und Kleber der Klasse C2 oder D1 zu verwenden.
- Für die Verlegung auf wasserdichten Ziegeloberflächen, die den Austritt der Feuchtigkeit verhindern, wird empfohlen, eine Stärke von 3 mm des Fliesenklebers nicht zu überschreiten und Kleber der Klasse C2 oder D1 zu verwenden.

Die Verlegung ohne Dehnungsfugen sollte vermieden werden, um zu vermeiden, dass die Spannungen durch die Dehnung direkt auf die Fliesen einwirken.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DOBLE COCCIÓN
UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Apéndice L)

La doble cocción se obtiene de arcillas provenientes de canteras propias y de chamotas, molidas en seco, oportunamente mezcla-das, humidificadas y prensadas mediante prensas hidráulicas. La cocción del soporte se realiza en ciclo rápido mediante hornos de rodillos a una temperatura de aproximadamente 1100°C. Después de esmaltar el bizcocho se procede a cocer el vítreo en un horno de rodillos monocapa a unos 1030°C. De este modo se obtienen materiales de revestimiento, con carga de rotura en flexión medianamente superior a 17N/mm² según la UNI EN ISO 10545-4 y con una absorción de agua superior al 10%, clasificados en el grupo BIII según la norma UNI EN 14411. Este tipo de material presenta retracciones durante la cocción prácticamente nulos, esta constancia dimensional se traduce en una notable facilidad de colocación, además, la producción de grandes formatos se rectifica por completo.

CONSEJOS PARA LA COLOCACIÓN

Los azulejos de doble cocción pueden ser colocados indiferentemente utilizando colas o lechadas de cemento. Elija el adhesivo más indicado ateniéndose a las indicaciones del productor de la cola. Evite completamente mojar las partes antes de la colocación si utiliza colas a base de resinas acrílicas o vinílicas y cuando emplee colas bicomponentes a base de disolventes orgánicos. Para los grandes formatos es aconsejable seguir un sistema de colocación de doble extendido y prever, en caso de superficies amplias, juntas de dilatación adecuadas, las cuales no deberán distar más de 4-5 metros lineales entre ellas.

A continuación se indican las condiciones de colocación que podrían generar problemas y que, por lo tanto, deben ser evitadas:

- para la puesta sobre hormigón o enlucido que aún no está seco, dejar secar por lo menos una semana por centímetro de espesor
- en caso de puesta con uso de una sola lechada de cemento se aconseja no superar los 5 mm aproximadamente de espesor, para evitar deformaciones de los azulejos durante las fases de secado
- para la puesta sobre elementos en arcilla cocida, se aconseja no superar nunca los 4-5 mm. de espesor de adhesivo para azulejos
- para la puesta sobre soportes flexibles (tipo yeso, paneles poliméricos, etc.) que pueden generar movimientos del azulejo se aconseja no superar los 2-3 mm de espesor de adhesivo para azulejos y utilizar colas de clase C2 o D1.
- para la puesta sobre superficies de arcilla cocida impermeabilizadas, que impiden la salida de la humedad, se aconseja no superar los 3 mm de espesor de adhesivo para azulejos y utilizar colas de clase C2 o D1.

Evite la colocación sin junta de dilatación, de este modo impedirá que las solitaciones debidas a la dilatación se descarguen directamente sobre el azulejo.

CARATTERISTICHE TECNICHE VICOTTURA

UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Appendice L)

DOUBLE FIRING TECHNICAL SPECIFICATIONS
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES BICUISSON
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN ZWEIBRANDVERFAHREN
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DOBLE COCCIÓN
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛИТКИ ДВУКРАТНОГО ОБЖИГА
二次烧制技术特性

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛИТКИ ДВУКРАТНОГО ОБЖИГА UNI EN 14411 (ISO 13006) - BIII (Приложение L)

Плитку двукратного обжига получают из глин, добываемых из собственных карьеров, и из шамота, которые размалывают сухим способом, смешивают, увлажняют и прессуют гидропрессами. Обжиг основы проводится быстрым циклом в роликовых печах при температуре около 1100°C. После глазурования бисквита выполняется обжиг остеклованной плитки в однослойной роликовой печи примерно при 1030°C. Так получают облицовочный материал с пределом прочности на изгиб в среднем выше 17 Н/мм² согласно UNI EN ISO 10545-4 и с поглощением воды выше 10%, с классификацией в группу BIII по норме UNI EN 14411. На материале этого типа при обжиге практически не происходит усадки, такое постоянство размеров значительно облегчает укладку, кроме того, крупноформатная продукция полностью ректифицирована.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УКЛАДКЕ

Плитки двукратного обжига можно одинаково укладывать на клеевые смеси и цементные растворы. Выбрать наиболее подходящий клей, придерживаясь указаний производителя клея. Категорически не допускается смачивания перед укладкой при использовании клеев на базе акриловых или виниловых смол, а также двухкомпонентных клеев на базе органических растворителей. Крупные форматы рекомендуется укладывать методом двойного намазывания, для больших площадей предусматривают компенсационные швы, которые следует размещать не реже, чем через 4-5 погонных метров.

Ниже приведены советы по предупреждению ошибок при укладке во избежание проблем:

- если бетон или штукатурка, на которые укладывается плитка, еще влажные, следует оставить их сохнуть из расчета не менее недели на сантиметр толщины
 - при укладке на цементный раствор рекомендуется не превышать по толщине примерно 5 мм во избежание деформации плитки при высыхании
 - при укладке на кирпич рекомендуется ни в коем случае не превышать 4-5 мм толщины слоя клея для плиток
 - при укладке на гибкие основы (гипсокартон, панели из полимеров и т.п.), которые могут вызвать смещение плиток, рекомендуется накладывать клей слоем не более 2-3 мм и пользоваться клеями класса C2 или D1
 - для укладки на кирпичные поверхности с гидроизоляцией, которые не допускают просачивания влаги, рекомендуется накладывать клей для плиток слоем не толще 3 мм и пользоваться клеями класса C2 или D1.
- Избегать укладки без компенсационных швов или стыковых швов во избежание того, что нагрузки при расширении будут воздействовать непосредственно на плитку.

二次烧制技术特性

UNI EN 14411(ISO 13006) - BIa (appendice G)

二次烧制瓷砖来自公司自有的山洞所产的陶土和粘土，干燥研磨，适当混合，打湿，通过液压机进行冲压。底座的烧制经过快速流程，在约1100度的滚筒炉进行。在上釉之后，在约1030度的单管滚筒炉进行玻璃烧制。如此得到覆盖材料，折断载荷超过17N/mm²，符合UNI EN ISO 10545-4 标准，吸水率超过10%，在UNI EN 14411属于BIII级别。这种类型的瓷砖，在烧制过程中回收物为零，尺寸稳定，易于铺砌，此外，大规模瓷砖的生产都经过完全的校正。

铺砌建议

二次烧制瓷砖可以通过胶水或混凝土铺砌。










根据生产商的指示，选择最适合的粘合剂。

如果使用丙烯酸或乙烯基树脂胶水，或有机溶剂双组分胶水，绝对要避免在铺砌前湿水。

大规模瓷砖最好使用双层涂抹体系铺砌，大面积最好留有适当的伸缩缝，两者之间的直线距离不应超过4-5米。

在此我们重申应该避免的铺砌情况，以免产生问题：

- 铺砌在未干的混凝土或水泥上，每厘米厚度的水泥至少应风干一星期
 - 如果用水泥砂浆，建议不要超过5mm厚度，以避免干燥过程中瓷砖变形
 - 如果铺砌在砖上，建议瓷砖粘合剂永不要超过4-5mm厚度
 - 如果铺砌在容易折弯的基座上（例如石膏板，聚合板，等），可能会导致瓷砖滑动，建议瓷砖粘合剂厚度不要超过2-3mm，请使用C2或D1级别的胶水。
 - 如果铺砌在经过防水处理的砖上，阻止湿度外溢，建议瓷砖粘合剂厚度不要超过3 mm，请使用C2或D1级别的胶水。
- 请避免不设伸缩缝或勾缝剂的铺砌，以阻止伸缩应力直接卸载到瓷砖上。

| CARATTERISTICA SPECIFICATION CARACTERISTIQUE EIGENSCHAFT CARACTERÍSTICA ХАРАКТЕРИСТИКА 规格 | METODO DI PROVA TEST METHODS METHODE D'ESSAI TESTVERFAHREN PRUEBA СТАНДАРТ ИСПЫТАНИЙ 测试方式 | REQUISITI PREVISTI DALLA NORMA REQUIREMENTS IN ACCORDANCE TO THE STANDARDS CARACTERISTIQUES REQUISES VORGESEHENE EIGENSCHAFTEN GEMÄS NORMEN CARACTERÍSTICAS PREVISTAS POR LA NORMA ТРЕБОВАНИЯ ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ СТАНДАРТОМ 法定要求 | VALORE MEDIO BICOTTURA DOUBLE FIRING AVERAGE VALUE VALEUR MOYENNE BICUISSON DURCHSCHNITTLICHER WERT ZWEIBRANDFLIESEN VALOR MEDIO BICOCCIÓN СРЕДНИЙ ПОКАЗАТЕЛЬ ПЛИТКИ ДВОЙНОГО ОБЖИГА 二次烧制平均值 |
|---|--|--|--|
|  DIMENSIONI E ASPETTO DIMENSIONS AND APPEARANCE DIMENSIONS ET ASPECT MASSE UND AUSSEHEN DIMENSIONES Y ASPECTO РАЗМЕРЫ И ВНЕШНИЙ ВИД 尺寸和外观 | ISO 10545-2 | PROSPETTO L1 PROSPECT L1 FEUILLE L1 PROSPEKT L1 PROSPECTO L1 ТАБЛИЦА L.1 说明书 L.1 | CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT CONFORME COO ТВЕТСТВУЕТ 符合 |
|  ASSORBIMENTO D'ACQUA WATER ABSORPTION ABSORPTION D'EAU WASSERAUFNAHME ABSORCIÓN DE AGUA ВОДОПОГЛОЩЕНИЕ 吸水率 | ISO 10545-3 | >10% | >10% |
|  RESISTENZA A FLESSIONE FLEXURAL RESISTANCE RESISTANCE A LA FLEXION BIEGEFESTIGKEIT RESISTENCIA A LA FLEXIÓN ПРОЧНОСТЬ НА ИЗГИБ 弯曲强度 | ISO 10545-4 | SPESSORE - THICKNESS - EPAISSEUR - STÄRKE ESPESOR - ТОЛЩИНА - 厚度 >7,5 mm: min. 12 N/mm ² SPESSORE - THICKNESS - EPAISSEUR - STÄRKE ESPESOR - ТОЛЩИНА - 厚度 ≤7,5 mm: min. 15 N/mm ² | 17 N/mm ² |
|  SPORZO DI ROTTURA MODULUS OF RUPTURE CHARGE DE RUPTURE BRUCHLAST CARGA DE RUPTURA СТОЙКОСТЬ НА ИЗЛОМ 断裂应力 | ISO 10545-4 | SPESSORE - THICKNESS - EPAISSEUR - STÄRKE ESPESOR - ТОЛЩИНА - 厚度 ≥7,5 mm: min. 600 N SPESSORE - THICKNESS - EPAISSEUR - STÄRKE ESPESOR - ТОЛЩИНА - 厚度 <7,5 mm: min. 200 N | CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT CONFORME COO ТВЕТСТВУЕТ 符合 |
|  COEFFICIENTE DILATAZIONE TERMICA LINEARE (α) LINEAR EXPANSION THERMIC COEFFICIENT COEFF. DILATATION THERMIQUE LINEIQUE LINEARER TERMISCHEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT COEF. DILATACIÓN TERMICA LINEAL КОЭФФИЦИЕНТ ТЕПЛООВОГО ЛИНЕЙНОГО РАСШИРЕНИЯ (А) 直线热膨胀系数 | ISO 10545-8 | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 | ≤7x10 ⁻⁶ °C ⁻¹ |
|  RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI RESISTANCE TO SUDDEN TEMPERATURE CHANGES RESISTANCE AUX CHOCX THERMIQUES TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT RESISTENCIA A LAS VARIACIONES TERMICAS СТОЙКОСТЬ К ТЕМПЕРАТУРНЫМ ПЕРЕПАДАМ 耐热冲击性 | ISO 10545-9 | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 | RESISTE RESISTANT RESISTANT BESTÄNDIG RESISTE УСТОЙЧИВА 抵御 |
|  RESISTENZA AL CAVILLO CRAZING RESISTANCE RESISTANCE AU TRESSAILLAGE GLASURRISS- BESTÄNDIGKEIT RESISTENCIA AL CUARTEADO УСТОЙЧИВОСТЬ К ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН 耐龟裂性 | ISO 10545-11 | RICHIESTA ALWAYS TESTED EXIGEE NOTWENDIG NECESARIA ТРЕБУЕМАЯ 要求 | RESISTE RESISTANT RESISTANT BESTÄNDIG RESISTE УСТОЙЧИВА 抵御 |
|  PRODOTTI CHIMICI AD USO DOMESTICO ED ADDITIVI PER PISCINA HOUSEHOLD CHEMICALS AND SWIMMING POOL WATER CLEANSERS PRODUITS CHIMIQUES COURANTS ET ADDITIFS POUR PISCINE CHEM.PRODUKTE FÜR DEN HAUSHALTSGEBRAUCH UND ZUSATZ FÜR SCHWIMMBÄDER PRODUCTOS QUÍMICOS PARA UTILIZO DOMÉSTICO Y ADITIVOS PARA PISCINA БЫТОВЫЕ ХИМИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА И СРЕДСТВА ДЛЯ БАССЕЙНОВ 家用化学产品和游泳池添加剂 | | min. GB МИН. GB | min. GB МИН. GB |
| ACIDI ED ALCALI A BASSA CONCENTRAZIONE ACIDS AND LOW CONCENTRATION ALKALIS ACIDES ET ALCALI A FAIBLE CONCENTRATION SAUREN UND ALKALI IN GERINGER KONZENTRATION ÁCIDOS Y ALCALI CON BAJA CONCENTRACIÓN НИЗКОКОНЦЕНТРИРОВАННЫЕ КИСЛОТЫ И ЩЕЛОЧИ 低浓度酸碱 | ISO 10545-13 | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 |
| ACIDI ED ALCALI AD ALTA CONCENTRAZIONE ACIDS AND HIGH CONCENTRATION ALKALIS ACIDES ET ALCALI A FORTE CONCENTRATION SAUREN UND ALKALI IN HOHER KONZENTRATION ÁCIDOS Y ALCALI CON ALTA CONCENTRACIÓN ВЫСОКОКОНЦЕНТРИРОВАННЫЕ КИСЛОТЫ И ЩЕЛОЧИ 高浓度酸碱 | | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 | METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBILE VERFÜGBARES VERFAHREN TEST DISPONIBLE ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ 可用方法 |
|  RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE RESISTANCE AUX TACHES FLECKBESTÄNDIGKEIT RESISTENCIA A LAS MANCHAS УСТОЙЧИВОСТЬ К ЗАГРЯЗНЕНИЮ 耐污渍性 | ISO 10545-14 | min. 3 МИН. 3 | min. 3 МИН. 3 |