














| ÍCONO   | CARACTERÍSTICAS   | PORCELANATO              | EXPLICACIÓN   | BENEFICIOS  |
|---|---|--------------------------|---|---|
| <b>CARACTERÍSTICAS FÍSICAS</b>  |   |                          |   |   |
|    | Absorción de agua   | ≤ 0.5%                   | Es el porcentaje de agua que llega a absorber la pieza..  | Permite mayor resistencia a cambios bruscos de temperatura, porque la pieza no se dilata, ni contrae.   |
|    | Resistencia a la flexión                                    | ≥ 357K g/cm <sup>2</sup> | Es la aplicación de fuerza a una pieza para conocer el grado de flexión que resiste antes de quebrarse.   | Permite conocer la dureza de la pieza y si el producto puede ser sometido a cargas o pesos importantes.   |
|    | Fuerza de rotura  | Mínimo 1300 N            | Es la aplicación de fuerza a una pieza para conocer la dureza de la pieza.  |   |
|    | Resistencia a la abrasión profunda                          | Max 175 mm <sup>3</sup>  | Mide la resistencia a la abrasión de piezas no esmaltadas. Se coloca la pieza bajo un disco rotativo de acero a una velocidad constante, colocando entre la pieza y el disco, un polvo fino de alumina para provocar el desgaste. La cantidad de material removido de la pieza será el parámetro para evaluar la abaración profunda.  | Conocer la resistencia del producto a la abrasión profunda, nos da un parámetro de su durabilidad.  |
| <b>CARACTERÍSTICAS VISUALES</b>   |   |                          |   |   |
|    | Rectitud de los lados                                       | ±0.50%                   | Es la medida de la desviación del centro de una pieza respecto a la línea recta que une sus vértices en el plano de la pieza.   | Garantiza una alta calidad en el rectificado de las piezas, el cual se realiza con tecnología de alta precisión, para obtener piezas de igual tamaño.   |
|    | Tolerancia a las dimensiones                                | ±0.60%                   | Indica hasta que porcentaje se puede tolerar la diferencia en cuanto al tamaño exacto de las piezas.  |   |
|    | Aspecto superficial/calidad de los productos                | EXT, COM, ECO            | Faboce clasifica los productos en:<br><b>Extra (EXT)</b> productos de primera calidad con defectos no visibles en la cara vista. <b>Comercial (COM)</b> productos de segunda calidad con defectos ligeros apreciables a simple vista. <b>Económico (ECO)</b> tercera calidad con defectos visibles a una distancia determinada.   | Informar si la pieza cuenta con algún defecto visual y clasificarla correctamente para cumplir con las expectativas del cliente.  |
|    | Curvatura (central y lateral)                               | ±0.50%                   | Tolerancia a la forma cóncava o convexa que pueda adoptar una pieza.  | Se realiza esta prueba para asegurar una planaridad estéticamente aceptable en el producto colocado.  |
|   | Espesor nominal de la pieza                                 | Esp. 11 mm ±5.0%         | La tolerancia en cuanto a variación del grosor de la pieza.   | Nos asegura una superficie uniforme entre piezas cuando el producto se encuentra colocado.  |
|  | Desviación ortogonal  | ±0.60%                   | Control en el proceso de producción, para mantener las características de forma de las piezas, de modo que estas no se deformen, con lados y esquinas dobladas.   | Permite que se tenga un producto geométricamente regular, para que una vez sea colocado, otorgue apariencia estética uniforme.  |
|  | Diferencia de tonalidad y diseño                            | V1, V2, V3, V4           | V1: Apariencia uniforme<br>V2: Variación ligera<br>V3: Variación moderada<br>V4: Variación total  | Los diseños están formulados para asemejarse a materiales naturales, por lo que las piezas no son idénticas entre sí, pueden existir variaciones mínimas y muy marcadas entre ellas (es intencional de acuerdo a diseño). |
| <b>CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS</b>   |   |                          |   |   |
|  | Resistencia a las bajas concentraciones de ácidos y álcalis | GLA                      | Ninguna muestra debe presentar alteraciones visibles a los agentes químicos (ácidos -bases- sales de piscina) salvo productos conteniendo ácido fluorhídrico y sus compuestos.  | Mayor durabilidad del recubrimiento y una mejor resistencia en operaciones drásticas de limpieza.   |
|  | Resistencia a las manchas                                   | ≥ Clase 3                | Se pone el producto en contacto con diversas soluciones y luego se somete a métodos de limpieza definidos, examinándolas para detectar cambios irreversibles de aspecto. Según los resultados, se clasifica en producto en 5 clases:<br><b>Clase 1</b> No se puede limpiar.<br><b>Clase 2</b> Se puede limpiar con productos especiales.<br><b>Clase 3</b> Se puede limpiar con detergentes de (PH 9-10) y agua.<br><b>Clase 4</b> Puede ser limpiado con detergente normal (PH6,5-7,5) y agua.<br><b>Clase 5</b> Se puede limpiar con agua caliente. | El producto pulido lleva una impermeabilización o Hicoat que permite la resistencia a las manchas, haciendo fácil la limpieza, sin el uso de productos químicos agresivos.  |