

# AVASTONE

12 & 20 MM

**MANUALE TECNICO**  
TECHNICAL MANUAL  
MANUEL TECHNIQUE  
TECHNISCHE BEDIENUNGSANLEITUNG



# INDICE GENERALE

General index. Index général. Allgemeiner Index.

<b>INTRODUZIONE</b> Introduction	<b>5</b>	<b>I FORI PER GLI SCASSI</b> Holes for cutouts	<b>33</b>
<b>MARMO E PIETRA</b>	<b>7</b>	<b>RINFORZO E FISSAGGIO</b> Reinforcement and installation	<b>33</b>
<b>MATERICO</b>	<b>9</b>	<b>FORATURA CIRCOLARE</b> Circular holes	<b>34</b>
<b>DUE SPESSORI PER PROGETTI SENZA COMPROMESSI</b> Different thicknesses for uncompromising designs	<b>10</b>	<b>FORATURA RETTANGOLARE</b> Rectangular holes	<b>34</b>
<b>LA STUOIA</b> Fiber glass mesh	<b>12</b>	<b>LAVORAZIONI CON FRESA A CNC</b> Machining with Cnc machines	<b>36</b>
<b>FINITURE DELLE SUPERFICI</b> Surface finishes	<b>13</b>	<b>LAVORAZIONI CON WATERJET</b> Waterjet machining	<b>37</b>
<b>LE MACCHIE APERTE. EFFETTI PREZIOSI PER DECORARE</b> Book matches. Special effects for a decorative touch	<b>14</b>	<b>FACCIATE VENTILATE E INCOLLATE</b> Direct-bonded external wall tiles and curtain walls	<b>38</b>
<b>COMPARAZIONE CON ALTRE SUPERFICI</b> Comparison with other tiles	<b>17</b>	<b>SISTEMI DI ANCORAGGIO DELLE FACCIATE VENTILATE</b> Anchorage systems for curtain walls	<b>40</b>
<b>VANTAGGI</b> Plus	<b>18</b>	<b>I VANTAGGI DELLE FACCIATE VENTILATE</b> The advantages of curtain walls	<b>43</b>
<b>IMBALLI</b> Packings	<b>20</b>	<b>SISTEMI DI ANCORAGGIO DELLA POSA A COLLA IN FACCIATA</b> Anchorage systems for external wall tiles mounted with direct bonding method	<b>44</b>
<b>MOVIMENTAZIONE DEI CAVALLETTI E DELLE CASSE</b> A-frames and crates handling	<b>21</b>	<b>I VANTAGGI DELLE FACCIATE INCOLLATE</b> The advantages of external wall tiles mounted with a direct bonding method	<b>47</b>
<b>MOVIMENTAZIONE</b> Handling	<b>22</b>	<b>CONSIGLI PER LA CORRETTA PULIZIA E MANUTENZIONE DEL PRODOTTO</b> Important product cleaning and maintenance	<b>48</b>
<b>STOCCAGGIO</b> Storage	<b>22</b>	<b>CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA</b> General sales terms and conditions	<b>50</b>
<b>MOVIMENTAZIONE SINGOLA LASTRA</b> handling single slab	<b>23</b>	<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> Technical features	<b>52</b>
<b>MOVIMENTAZIONE LASTRE MULTIPLE</b> Multiple slabs handling	<b>24</b>	<b>CERTIFICAZIONI DI PRODOTTO</b> Product certification	<b>53</b>
<b>MOVIMENTAZIONE MANUALE</b> Manual handling	<b>24</b>	<b>CERTIFICAZIONI DI SISTEMA</b> System certification	<b>53</b>
<b>MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO</b> Handling and assembly	<b>25</b>		
<b>I BORDI</b> Edges	<b>28</b>		
<b>GLI ANGOLI A 45°</b> 45° angles	<b>30</b>		
<b>COME REALIZZARE GLI SPIGOLI</b> How to make the edges	<b>30</b>		
<b>LAVORAZIONI</b> Machining	<b>32</b>		





**Due spessori, due finiture** e numerose proposte estetiche per un ampio ventaglio di esigenze progettuali.

**AVA STONE**, il marchio nella proposta del **grande formato spessorato**, è la gamma di lastre dall'effetto marmo, pietra o materico per progetti di design tra i più disparati.

Il fattore eccellenza è la forza ispiratrice che abbraccia ogni fase di sviluppo: dalla progettazione del prodotto, al laboratorio di ricerca, nei processi di produzione fino alla commercializzazione.

Nascono così serie all'avanguardia che, attraverso le tecnologie più avanzate, soddisfano le più complesse esigenze tecniche dell'architettura e dell'interior design con stile ed eleganza **Made in Italy**.

Massima libertà espressiva in coerenza di stile con i pavimenti e i rivestimenti del mondo LA FABBRICA AVA, per realizzare **complementi di arredo di qualsiasi forma e dimensione** come piani e top per cucine, arredi per il soggiorno e mobili da bagno.

**Two thicknesses, two finishes** and numerous aesthetic proposals in the range for a manifold design requirements.

**AVA STONE**, the **large thick size proposal brand**, is a wide range of slabs with a marble, stone or textural effect for the most varied design projects.

The excellence factor is the driving force that distinguishes us at every stage of development: from the design of the product, to the research laboratory, in production processes, right up to marketing.

This is how avant-garde collections are born that, through the most advanced technologies, allow us to meet the most complex technical needs of architecture and interior design with **Made in Italy** style and elegance.

Maximum freedom of expression in a style-consistent way with the floor and wall tiles of the AVA world, to create **furniture elements of all shapes and sizes** such as kitchen worktops and tables, living room furniture and bathroom furniture.

**Deux épaisseurs et deux finitions possibles**, ainsi qu'un grand choix esthétique pour répondre aux besoins de chaque projet. **AVA STONE**, la marque **des grands format épais**, est une gamme de plaques effet marbre, pierre ou matière, pour les projets de design les plus divers.

Le facteur excellence est la force inspiratrice qui nous distingue à chaque étape du développement : de la conception du produit, au laboratoire de recherche, dans les processus de production jusqu'à la commercialisation.

C'est ainsi que naissent des collections d'avant-garde qui, grâce à l'utilisation des technologies les plus avancées, permettent de satisfaire les exigences techniques les plus complexes de l'architecture et de la décoration d'intérieur avec un style et une élégance **Made in Italy**.

Une grande liberté de choix assortis à tous les styles de revêtements de sol ou de mur de la gamme AVA, pour la réalisation **de compléments d'ameublement de tout type et de toutes dimensions**, tels que des surfaces ou plans de travail de cuisine, ou des éléments d'ameublement pour salons ou salles de bain.

**Zwei verschiedene Stärken, zwei Finishes** und viele visuell ansprechende Lösungen erfüllen eine breite Palette von Designanforderungen.

**AVA STONE** - das Produkt im Großformat mit erhöhter Stärke. Ein Spektrum von Platten mit Marmor-, Stein- oder materischer Optik für die unterschiedlichsten Designprojekte.

Der Qualitätsfaktor ist die inspirierende Kraft, die uns in jeder Phase der Entwicklung auszeichnet: vom Produktdesign, im Forschungslabor, in den Produktionsprozessen bis hin zur Vermarktung.

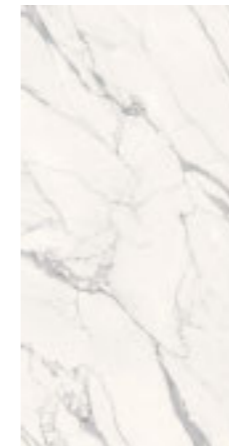
So entstehen avantgardistische Kollektionen, die durch den Einsatz modernster Technologien die komplexesten technischen Anforderungen der Architektur und der Innenarchitektur mit Stil und Eleganz des **Made in Italy** erfüllen.

Maximale Ausdrucksfreiheit in stilgerechter Weise mit Boden- und Wandbelägen aus der AVA-Welt, **um Ausstattungsgegenstände jeglicher Art und Größe** wie Platten für Küchen, Frühstückstheken, Wohnzimmerinrichtungen und Badezimmer zu verkleiden.

**AVA STONE**

# MARMO E PIETRA

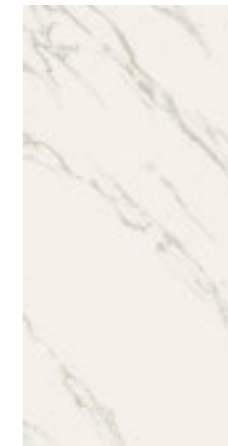
163x324cm\_64"x127"



**STATUARIO REALE**

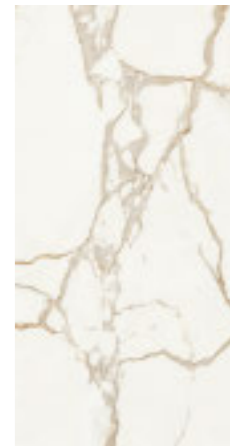
**20 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)

**12 mm**  
slab A/B  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**CALACATTA**

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**CALACATTA ORO**

**20 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)

**12 mm**  
slab A/B  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**MACCHIA ANTICA**

**20 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)

**12 mm**  
slab A/B  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**BRECCIA ARGENTUM**

**20 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**EOS**

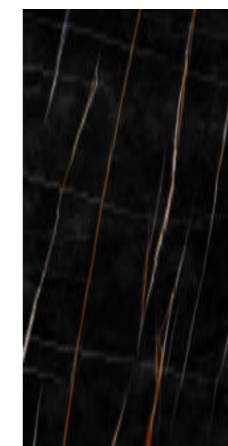
**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**ARAGON**

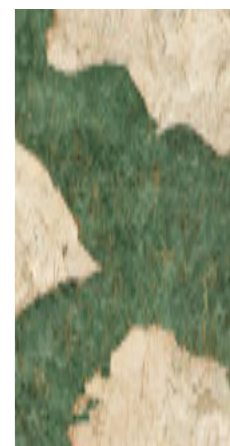
**20 mm**  
Naturale

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**SAHARA NOIR**

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**MAGELLANO**

**12 mm**  
Lappato (Lucido)

100% DESIGN AND PRODUCTION OF ITALY



STATUARIO  
REALE

CALACATTA

CALACATTA  
ORO

MACCHIA  
ANTICA

BRECCIA  
ARGENTUM

EOS

ARAGON

SAHARA  
NOIR

MAGELLANO

# MATERICO

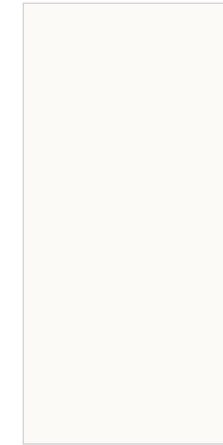
163x324cm\_64"x127"



**ABSOLUTE BLACK**

**20 mm**  
Naturale

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**ABSOLUTE WHITE**

**20 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)

**12 mm**  
Naturale  
Lappato (Lucido)



**SKYLINE GHIACCIO**

**20 mm**  
Naturale

**12 mm**  
Naturale



**METAL CORTEN**

**20 mm**  
Naturale

**12 mm**  
Naturale

100% DESIGN AND PRODUCTION OF ITALY

# 2 SPESSORI PER PROGETTI SENZA COMPROMESSI

**AVA STONE** comprende 2 spessori che risolvono vincoli tecnici specifici nei diversi contesti di un progetto.

Ciò consente al designer la massima libertà espressiva mantenendo coerenza di stile tra pavimenti, rivestimenti e complementi di arredo presenti nell'ambiente, garantendo il massimo risultato sia estetico che pratico.

AVA STONE si presenta come soluzione elegante, con elevate caratteristiche tecniche ed estetiche.

Lo spessore **20mm** si differenzia per una superiore resistenza meccanica, è la soluzione ideale per realizzare top cucina, tavoli, sedute ed elementi di design contemporanei. Lo spessore **12mm** è perfetto per la posa a pavimento ed un'ottima soluzione per la realizzazione di pezzi speciali a completamento.

## 2 DIFFERENT THICKNESSES FOR UNCOMPROMISING DESIGNS

**AVA STONE** includes 2 thicknesses that address specific technical constraints in different design contexts.

This gives designers total freedom of expression, while maintaining the same style throughout the floors, walls, and even the furnishing accessories featured in the interior, guaranteeing a stunning and practical finished project. AVA STONE is an elegant solution, with superior technical and aesthetic features.

The **20 mm**-thick version provides great mechanical resistance. It is perfect for creating kitchen countertops, tables, chairs and modern design components.

The **12 mm** thickness is a perfect choice for floors and excellent for creating special accent pieces.

## 2 ÉPAISSEURS POUR DES PROJETS SANS COMPROMIS

**AVA STONE** comprend 2 épaisseurs qui résolvent les contraintes techniques spécifiques dans les différents contextes d'un projet.

Le designer jouit donc de la plus grande liberté d'expression sans bouleverser la cohérence stylistique entre les carrelages, les revêtements et les éléments de décoration présents dans la pièce, et avec la garantie du meilleur résultat esthétique et pratique.

AVA STONE est une solution élégante affiche des caractéristiques techniques et visuelles élevées.

L'épaisseur de **20 mm** présente une résistance mécanique supérieure. C'est la solution idéale pour créer des plans de travail, des tables, des sièges et des éléments au design contemporain.

L'épaisseur de **12 mm** est parfaite pour la pose au sol et pour réaliser des pièces spéciales complétant la composition.

## 2 STÄRKEN FÜR ENTWÜRFE OHNE KOMPROMISSE

**AVA STONE** umfasst 2 Stärken, die spezifische technische Auflagen in den verschiedenen Kontexten eines Entwurfs lösen. Dies bietet dem Designer die maximale Ausdrucksfreiheit bei Kohärenz des Stils zwischen Bodenbelägen, Wandbelägen und im Raum vorhandenem Einrichtungszubehör, wobei das maximale Ergebnis sowohl in ästhetischer als auch in praktischer Hinsicht garantiert wird. Sie präsentiert sich als elegante Lösung mit beeindruckenden technischen Eigenschaften und besonderer Ästhetik. Die Stärke von **20 mm** zeichnet sich durch eine hohe mechanische Festigkeit aus, ist die ideale Lösung für die Gestaltung von Küchenarbeitsplatten, Tischen, Sitzmöbeln und modernen Designelementen. Die Stärke von **12 mm** wodurch sie sich perfekt für die Verlegung als Bodenbelag eignet und eine optimale Lösung für die Schaffung von Sonderteilen darstellt.

## SPESSORI . THICKNESS

12 mm

20 mm

## FORMATO . SIZE

163x324\_64"x127"



# LA STUOIA

Per particolari applicazioni, per aumentare la resistenza meccanica al carico ed alla rottura, la lastra può essere fornita con stuoia in fibra di vetro applicata sul retro.

## FIBER GLASS MESH

For specific applications and in order to further increase their breaking strength, slabs can be supplied with a fiber glass mesh already fixed on their back.

## LA FIBRE DE VERRE

En cas d'utilisations particulières, pour augmenter la résistance mécanique à la charge et à la rupture, la plaque peut être fournie avec une fibre de verre appliquée sur le dos.

## GLASFASERNETZ

Für besondere Anwendungsbereiche kann die Rückseite der Platte auch mit einem Glasfasernetz bestückt werden, um die Bruchlast und den mechanischen Widerstand zu erhöhen.

## LAPPATO (LUCIDO)

# FINITURE DELLE SUPERFICI

Le lastre **AVA STONE** sono disponibili in due generi di finitura, **Lappato (lucido) e Naturale**. Due caratteri differenti che aggiungono valore estetico e pratico alle esigenze specifiche di ogni singolo progetto.

## SURFACE FINISHES

The **AVA STONE** slabs are available in two kinds of finish, Lappato and Natural. Two different moods that heighten aesthetics and offer practical answers to the specific needs of every single project.

## FINITIONS DES SURFACES

Les dalles **AVA STONE** sont produites avec deux types de finitions: Lappato et Naturelle. Deux caractères différents qui ajoutent de la valeur esthétique et pratique aux exigences spécifiques de chaque projet.

## FEINBEARBEITUNG DER OBERFLÄCHEN

Die Platten **AVA STONE** sind in zwei Ausführungen erhältlich, d.h. Lappato und Naturell. Zwei verschiedene Charaktere, die zu den spezifischen Erfordernissen jedes einzelnen Entwurfs ästhetischen und praktischen Wert hinzufügen.

## NATURALE



# LE MACCHIE APERTE EFFETTI PREZIOSI PER DECORARE

**AVA STONE** riproduce gli aspetti più pregiati delle venature naturali. Effetti decorativi a macchia aperta tipici dei marmi e delle pietre naturali caratterizzano i progetti più esigenti con atmosfere esclusive e ricercate.

## BOOK MATCHES. SPECIAL EFFECTS FOR A DECORATIVE TOUCH

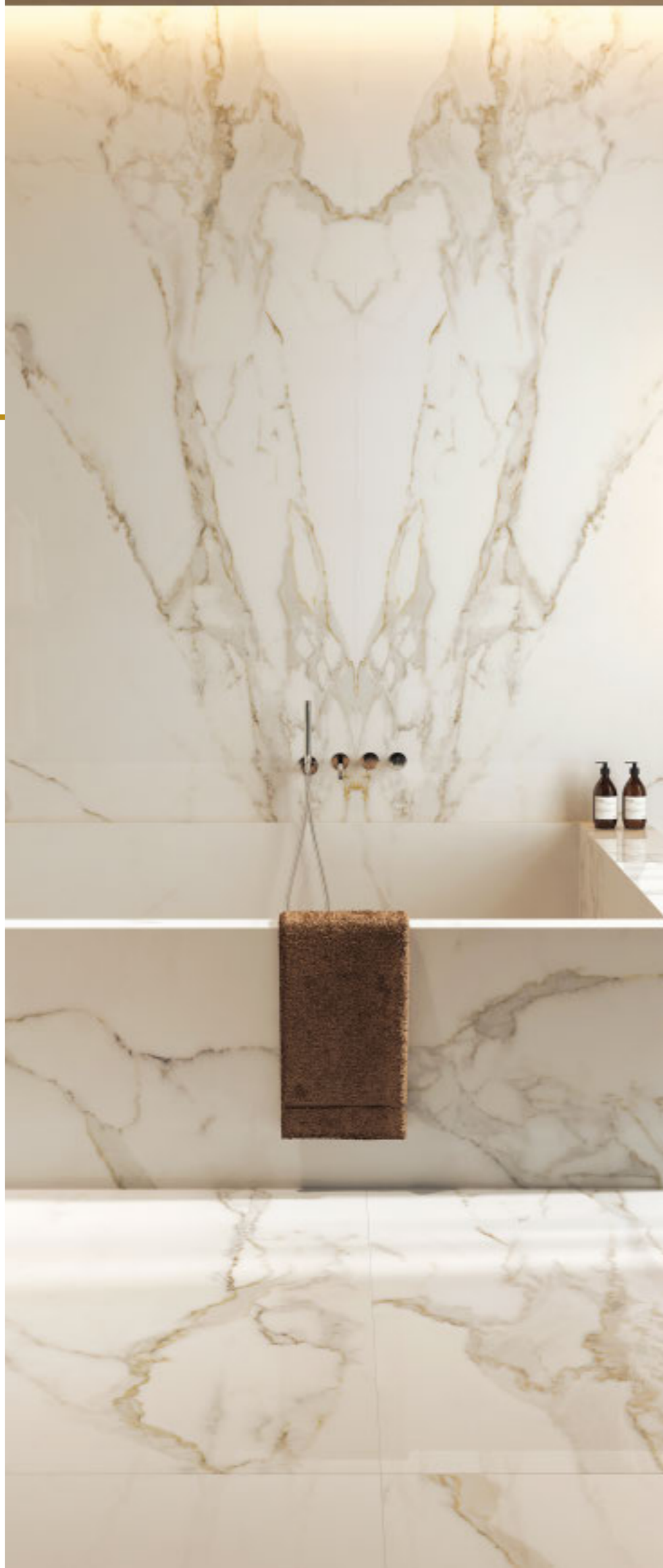
**AVA STONE** recreates the sumptuous aspects of natural veining. Decorative book matches featuring marble and natural veining are ideal for stylish designs with a sophisticated mood.

## LES "TACHES OUVERTES". EFFETS PRÉCIEUX POUR DÉCORER

**AVA STONE** reproduit les aspects les plus précieux des veines naturelles. Effets décoratifs à tache ouverte typiques des marbres et des pierres naturelles caractérisent les projets les plus exigeants avec des atmosphères exclusives et raffinées.

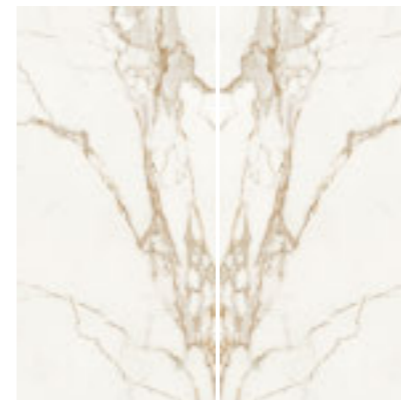
## DIE "OFFENEN FLECKEN". EDLE EFFEKTE ZUM DEKORIEREN

**AVA STONE** bildet die wertvollsten Aspekt der natürlichen Aderungen nach. Dekorative Effekte mit offenem Fleck, die typisch für die Marmore und die Natursteine sind, prägen die anspruchsvollsten Vorhaben mit exklusiver und auserlesener Atmosphäre.



## CALACATTA ORO 12MM

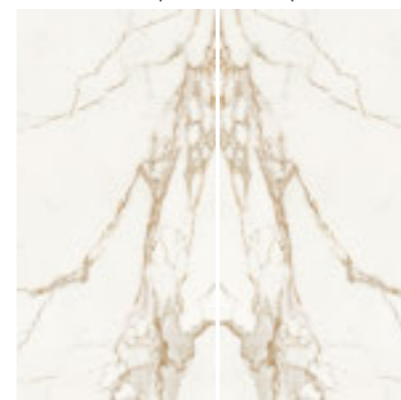
Esempio 1 - Example 1



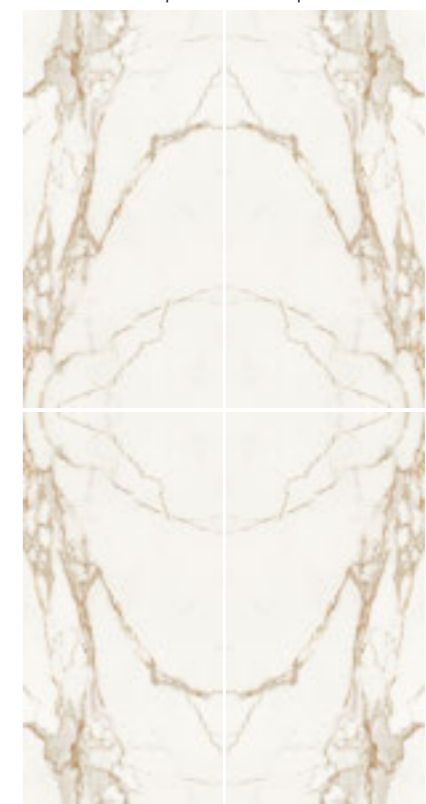
Esempio 3 - Example 3



Esempio 2 - Example 2

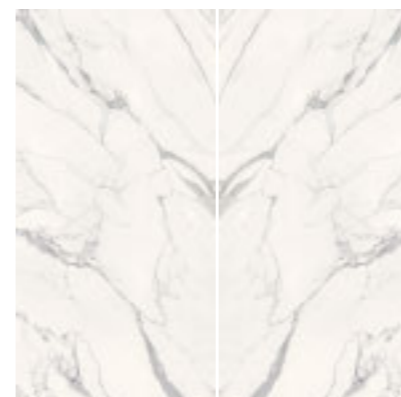


Esempio 4 - Example 4

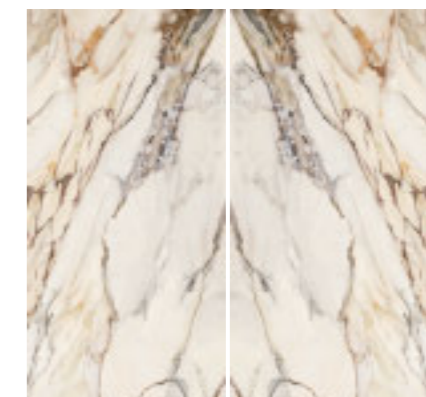


## ALTRE SERIE. OTHER SERIES

### STATUARIO REALE 12MM



### MACCHIA ANTICA 12MM



# AVASTONE

Le lastre **AVA STONE** sono garanzia di valore estetico attraverso prestazioni tecnologiche che non temono confronto con altre superfici tradizionali.

**AVA STONE** slabs combine aesthetics with technological performance in a product that more than stands compared to conventional tiling.

Les dalles **AVA STONE** garantissent la valeur esthétique à travers des performances technologiques qui ne craignent pas la confrontation avec d'autres surfaces traditionnelles.

Die Platten **AVA STONE** sind durch technologische Leistungen, die den Vergleich mit anderen herkömmlichen Oberflächen nicht fürchten, eine Garantie für den ästhetischen Wert.



A

C

B

**A**  
TAVOLO  
Table  
Table  
Tisch

**B**  
RIVESTIMENTO  
Wall tiling  
Revêtement  
Verblendung

**C**  
MENSOLA  
Shelf  
Étagère  
Konsole

## COMPARAZIONE CON ALTRE SUPERFICI

Comparison with other tiles - Comparaison avec d'autres surfaces - Vergleich mit anderen Oberflächen

	<b>AVASTONE</b>	AGGLOMERATO DI QUARZO Engineered quartz Agglomérat de quartz Quarz-Agglomerat	LEGNO Wood Bois Holz	PIETRE NATURALI Natural stones Pierres Naturelles Natursteine	ACCIAIO Steel Acier Stahl	LAMINATI Laminates Laminés Laminat
<b>NON SI GRAFFIA</b> Scratchproof Ne raye pas Kratzbeständig	★★★★	★★★	★	★	★★★★	★
<b>IGIENICO</b> Hygienic Hygiénique Hygienisch	★★★★	★★★	★	★	★★	★
<b>NON TEME GLI SBALZI TERMICI</b> Withstands sudden temperature changes Ne craint pas les écarts ther- miques Beständig gegen Temperat- urschwankungen	★★★★	★★	★	★	★★	★
<b>RESISTE ALLE MACCHIE</b> Stainproof Résiste aux taches Fleckenbeständig	★★★★	★	★	★	★	★
<b>RESISTE AGLI ACIDI</b> Acid-resistant Résiste aux acides Säurebeständig	★★★★	★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★
<b>INALTERABILE NEL TEMPO</b> Guaranteed stability over time Inaltérable dans le temps Dauerhaft unveränderlich	★★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
<b>FACILE DA PULIRE</b> Easy to clean Facile à nettoyer Leicht zu reinigen	★★★★	★★	★	★★	★★	★
<b>NON SI USURA</b> Not prone to wear Ne s'use pas Nutzt sich nicht ab	★★★★	★★	★	★★	★★	★
<b>INDOOR &amp; OUTDOOR</b> Indoor and outdoor use Pour l'intérieur et l'extérieur Innen- und Außenbereich	★★★★	★★	★	★	★★	★
<b>RESISTE AI RAGGI UV</b> UV-resistant Résiste aux rayons UV Beständig gegenüber UV- Strahlen	★★★★	★★	★	★★	★★	★
<b>NON È ATTACCABILE DA FUNGHI E MUFFE</b> Resistant to mould and mildew Résiste à l'agression des cham- pignons et des moisissures Wird nicht von Pilzen und Schim- mel angegriffen	★★★★	★★★	★	★	★★★★	★
<b>RICICLABILE</b> Recyclable Recyclable Wiederverwendbar	★★★★	★★★	★	★★★★	★★★★	★

# VANTAGGI

Progettare sapendo di contare sulle qualità di superfici immutabili nel tempo, funzionali e pratiche, è una garanzia che avvalora qualsiasi tipo di creazione.

Le lastre ceramiche AVA STONE sono ideali per gli impieghi dove è necessaria la massima igiene, resistenza alle sollecitazioni ed ai graffi. Sono provviste infatti della certificazione **MOCA (Materiali ed Oggetti in Contatto con Alimenti)**, il cui obiettivo è quello di tutelare la salute dei consumatori, per limitare al minimo le contaminazioni lungo tutta la filiera. Tramite la Dichiarazione MOCA, infatti, viene garantita la qualità del prodotto in tutte le fasi del processo.

Il gres porcellanato rimane inoltre inalterato a contatto con alte temperature, è completamente impermeabile, resistente ai raggi UV e agli agenti atmosferici. Tutto questo si traduce nella massima praticità e libertà, svincolata da ogni limite o precauzione durante l'utilizzo quotidiano.



Tutte le lastre sono certificabili MOCA.  
All the slabs can be MOCA-certified.  
Toutes les dalles sont certifiées MOCA.  
Alle Platten sind nach MOCA zertifizierbar.

## PLUS

Projecting knowing how to rely on the quality of time-free, functional and practical surfaces is a guarantee that supports any kind of creation.

Ava Stone CERAMIC SLABS are ideal for uses where maximum hygiene is required, as well as resistance to stress and scratches. In fact, they are provided with the MOCA (Materials and Objects in Contact with Food) certification, whose objective is to protect the health of consumers, to minimize contamination throughout the supply chain. Through the MOCA Declaration, in fact, the quality of the product is guaranteed at all phases of the manufacturing process.

Porcelain stoneware is also unaffected by high temperatures, scratchproof, and completely waterproof, withstands UV rays and also weather-resistant. All this means maximum practicality and freedom, no limits to worry about or special care needed during daily use.

## AVANTAGES

Concevoir en sachant qu'on peut compter sur les qualités de surfaces immuables dans le temps, fonctionnelles et pratiques, c'est une garantie qui valide toute types de création.

Les DALLES EN CÉRAMIQUE de Ava Stone sont idéales pour les utilisations qui requièrent un maximum d'hygiène, de résistance aux contraintes et aux rayures. Elles disposent en effet de la certification MOCA (Matériaux et Objets en Contact avec les Aliments), dont l'objectif est de protéger la santé des consommateurs, de minimiser la contamination tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Grâce à la déclaration MOCA, en effet, la qualité des produits est garantie à toutes les étapes du processus.

Le grès cérame reste également inaltéré au contact de températures élevées, il est totalement imperméable et résistant aux rayons UV et aux agents atmosphériques. Tout cela permet d'obtenir le maximum de liberté sans aucune limitation ou précaution lors de l'utilisation quotidienne.

## VORTEILE

Das Wissen, dass Sie sich auf die Qualitäten von Oberflächen verlassen können, die im Laufe der Zeit unveränderlich, funktional und praktisch sind, ist eine Garantie, die jede Art von Kreation bestätigt.

Ava Stone KERAMIKPLATTEN sind ideal für Anwendungen, bei denen ein Höchstmaß an Hygiene, Belastbarkeit und Kratzfestigkeit erforderlich ist. Sie verfügen über die MOCA-Zertifizierung (Materialien und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen), deren Ziel es ist, die Gesundheit der Verbraucher zu schützen und die Kontamination in der gesamten Lieferkette zu minimieren. Durch die MOCA-Erklärung wird die Produktqualität in allen Phasen des Prozesses garantiert.

Darüber hinaus bleibt Feinsteinzeug bei Kontakt mit hohen Temperaturen unverändert, es ist absolut wasserdicht, beständig gegen UV-Strahlen und Witterungseinflüsse jeglicher Art. All dies bedeutet maximale Praktikabilität und Freiheit, frei von jeglichen Einschränkungen oder Vorsichtsmaßnahmen im täglichen Gebrauch.



**NON SI GRAFFIA**  
SCRATCHPROOF  
NE RAYE PAS  
KRATZBESTÄNDIG



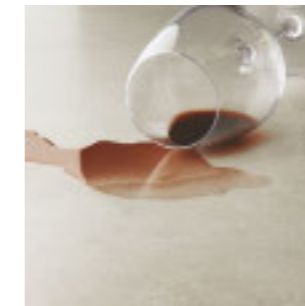
**RESISTE AGLI URTI**  
IMPACT-RESISTANT  
RÉSISTANT AUX CHOCS  
SCHLAGFEST



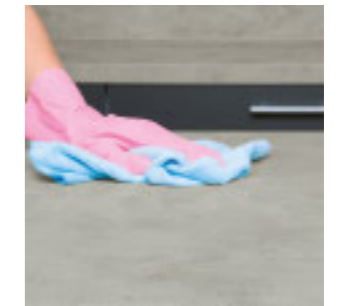
**RESISTE AGLI ACIDI**  
ACID-RESISTANT  
RÉSISTE AUX ACIDES  
SÄUREBESTÄNDIG



**RESISTE AI RAGGI UV**  
UV-RESISTANT  
RÉSISTE AUX RAYONS UV  
BESTÄNDIG GEGENÜBER  
UV-STRAHLEN



**RESISTE ALLE MACCHIE**  
STAINPROOF  
RÉSISTE AUX TACHES  
FLECKENBESTÄNDIG



**FACILE DA PULIRE**  
EASY TO CLEAN  
FACILE À NETTOYER  
LEICHT ZU REINIGEN



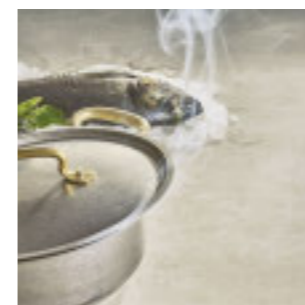
**INALTERABILE NEL TEMPO**  
GUARANTEED STABILITY OVER TIME  
INALTÉRABLE DANS LE TEMPS  
DAUERHAFT UNVERÄNDERLICH



**NON SI USURA**  
NOT PRONE TO WEAR  
NE S'USE PAS  
NUTZT SICH NICHT AB



**RICICLABILE**  
RECYCLABLE  
RECYCLABLE  
WIEDERVERWENDBAR



**NON TEME**  
**GLI SBALZI TERMICI**  
WITHSTANDS SUDDEN  
TEMPERATURE CHANGES  
NE CRAINT PAS LES ÉCARTS THERMIQUES  
BESTÄNDIG GEGEN TEMPERATURSCHWANKUNGEN



**NON È ATTACCABILE**  
**DA FUNGHI E MUFFE**  
RESISTANT TO MOULD AND MILDEW  
RÉSISTE À L'AGRESSION  
DES CHAMPIGNONS ET DES MOISSISURES  
WIRD NICHT VON PILZEN UND -SCHIMMEL  
ANGEGRIFFEN



**INDOOR**  
**E OUTDOOR**  
INDOOR AND OUTDOOR USE  
POUR L'INTÉRIEUR ET L'EXTÉRIEUR  
INNEN- UND AUSSENBEREICH

# IMBALLI

Le lastre AVA STONE vengono imballate in **cavalletti verticali (a-frame) e casse** provvisti di due punti di presa (lato corto e lato lungo), che devono essere movimentati con carrelli elevatori o transpallet aventi adeguata portata massima in considerazione delle specifiche di peso indicate in tabella.

## PACKINGS

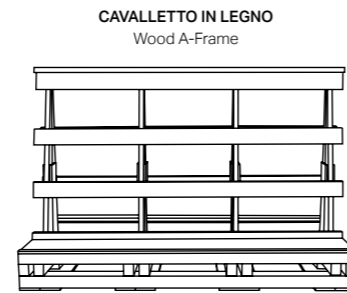
The AVA STONE slabs are packed in **vertical a-frame and crates** equipped with two gripping points (sideways and lengthways), which must be handled with forklifts or transpallet having an adequate maximum load capacity considering of the weight specifications indicated in the table.

## EMBALLAGES

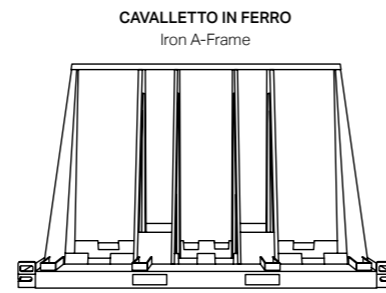
Les dalles AVA STONE sont stockées dans des **chevalets verticaux (a-frame) et des caisses** munis de deux points de prise (côté court et côté long) qui doivent être déplacés avec des chariots élévateurs ou des transpallettes ayant une capacité de charge maximale appropriée aux poids indiqués dans le tableau.

## VERPACKUNG

Die AVA STONE-Platten werden mit vertikalen **Böcken (A-Frame) und Kisten** mit zwei Anschlagpunkten (kurze Seite und lange Seite) verpackt; diese müssen mit Gabelstaplern oder Transportpaletten mit einer angemessenen maximalen Kapazität unter Berücksichtigung der in der Tabelle angegebenen Gewichtsspezifikationen gehandhabt werden.

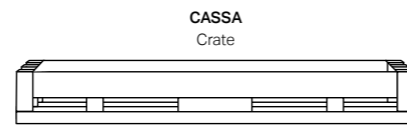


CAVALLETTO IN LEGNO  
Wood A-Frame



CAVALLETTO IN FERRO  
Iron A-Frame

I cavalletti in ferro sono impilabili  
The iron A-frames are stackable.  
Les chevalets en fer sont gerables.  
Eisenböcke sind stapelbar.



CASSA  
Crate

# MOVIMENTAZIONE DEI CAVALLETTI E DELLE CASSE

Si raccomanda di movimentare le casse e i cavalletti singolarmente.

**Per lo stoccaggio delle casse,** è possibile impilarle fino a un massimo di **8 unità**.

**Per lo stoccaggio dei cavalletti,** prima di ogni movimentazione, l'operatore si deve assicurare che le lastre siano ben bloccate al supporto per garantire la sicurezza del personale e l'integrità del materiale.

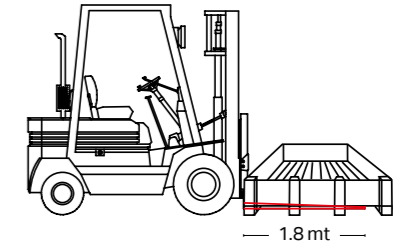
La movimentazione del cavalletto e delle casse deve sempre essere in forma longitudinale.

## MOVIMENTAZIONE DELLA CASSA E DEL CAVALLETTO SUL LATO LUNGO (MOVIMENTAZIONE OTTIMALE).

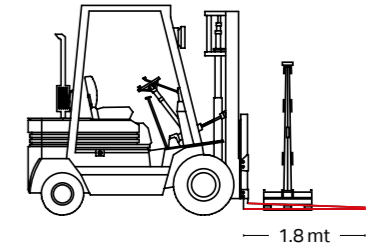
Si tratta dell'opzione più indicata per la movimentazione. Per eseguirla si raccomanda di **usare forche della lunghezza minima di 1,8 mt.** inforcando la cassa nei fori appositamente predisposti per una maggiore stabilità.

## MOVIMENTAZIONE DELLA CASSA E DEL CAVALLETTO SUL LATO CORTO

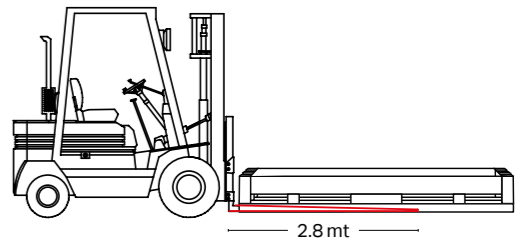
Si tratta di un'operazione che deve essere effettuata unicamente per il carico/scarico dei container e per la quale si raccomanda l'utilizzo di **forche della lunghezza minima di 2,8 mt. con sollevatori a portata minima 5000 kg.**



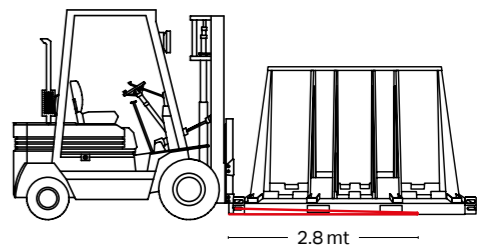
1.8 mt



1.8 mt



2.8 mt



2.8 mt

## A-FRAMES AND CRATES HANDLING

It is recommended that crates and a-frames are handled individually.

**With regards to crates storage,** they can be stacked up to a maximum of **8 units**.

**With regards to a-frame storage,** before each handling, the operator must ensure that the slabs are securely locked to the stand in order to guarantee personnel safety and the intactness of the material.

The a-frame and crates must always be handled lengthways.

## CRATE AND A-FRAME HANDLING LENGTHWAYS (OPTIMAL HANDLING).

This is the most suitable option for handling. To perform it, it is recommended to **use forks with a minimum length of 1.8 m** and forking the crate in the holes specially prepared to provide greater stability.

## CRATE AND A-FRAME HANDLING SIDEWAYS

This is an operation that should only be carried out for loading/unloading containers, and for which it is recommended to **use forks with a minimum length of 2.8 m and a minimum load capacity of 5000 kg.**

## MANUTENTION DES CHEVALETS ET DES CAISSES

Il est recommandé de déplacer les caisses et les chevalets individuellement.

**Pour le stockage des caisses,** il est possible de les empiler jusqu'à un maximum de **8 unités**.

**Pour le stockage des tréteaux,** avant tout déplacement, l'opérateur doit s'assurer que les dalles sont correctement bloquées au support pour garantir la sécurité du personnel et l'intégrité du matériel.

La manutention du chevalet et des caisses doit toujours être effectuée sur le côté de la longueur.

## MANUTENTION DE LA CAISSE ET DE CHEVALET SUR LE CÔTÉ LONG (MANUTENTION OPTIMALE).

Il s'agit de l'option la plus indiquée pour la manutention. Pour l'effectuer, il est recommandé d'utiliser **des fourches d'une longueur minimum de 1,8 m**, en enfourchant la caisse dans les trous spécialement préparés à cet effet pour une meilleure stabilité.

## MANUTENTION DE LA CAISSE ET DE CHEVALET SUR LE CÔTÉ COURT

Il s'agit d'une opération qui doit être effectuée uniquement pour le chargement/déchargement des conteneurs et pour laquelle il est recommandé d'utiliser **des fourches d'une longueur minimale de 2,8 m avec des chariots élévateurs d'une capacité de charge minimale de 5000 kg.**

## HANDHABUNG VON BÖCKEN UND KISTEN

Es wird empfohlen, die Kisten und Böcke einzeln zu handhaben.

**Zur Lagerung von Kisten,** können diese bis zu maximal **8 Stück gestapelt werden.**

**Für die Lagerung der Böcke,** muss der Bediener vor jeder Bewegung sicherstellen, dass die Platten gut an der Stütze befestigt sind, um die Sicherheit des Personals und die Unversehrtheit des Materials zu gewährleisten.

Die Bewegung des Bocks und der Kisten muss immer in Längsrichtung erfolgen.

## BEWEGUNG DER KISTE UND DES BOCKS AN DER LÄNGSSEITE (OPTIMALE HANDHABUNG).

Dies ist die am besten geeignete Option für die Handhabung. Zur Durchführung wird empfohlen, **Gabeln mit einer Mindestlänge von 1,8 Metern** zu verwenden und diese für mehr Stabilität der Kiste, in die speziell vorbereiteten Löcher einzuführen.

## BEWEGUNG DER KISTE UND DES BOCKS AN DER KURZEN SEITE

Dies ist ein Vorgang, der nur zum Be- und Entladen von Containern durchgeführt werden darf und für den die **Verwendung von Gabeln mit einer Mindestlänge von 2,8 Metern** empfohlen wird; mit **Hubvorrichtungen mit einer Mindesttragfähigkeit von 5000 kg.**

	SLAB/PAL	MQ/SLAB	KG/SLAB	KG/MQ	MQ/PAL	KG/PAL	PACKING	PACKING SIZE	TARE (KG)
<b>20 mm</b>									
324 x 163	12	5,28	256	48,48	63,24	3.072	CAVALLETTO IN FERRO IRON A-FRAME	330 x 75 x 193,5h	123
	5	5,28	256	48,48	26,35	1.280	CAVALLETTO IN LEGNO WOOD A-FRAME CASSA CRATE	330 x 75 x 193,5h 345 x 175 x 37h	229 140
<b>12 mm</b>									
324 x 163	22	5,28	147,56	27,95	115,94	3.246	CAVALLETTO IN FERRO IRON A-FRAME CAVALLETTO IN LEGNO WOOD A-FRAME	330 x 75 x 193,5h 330 x 75 x 193,5h	123 229
324 x 163 ABSOLUTE, CALACATTA	10	5,28	147,56	27,95	52,80	1.478	CASSA CRATE	345 x 175 x 37h	140
324 x 163 BRECCIA ARGENTUM, CALACATTA ORO, MACCHIA ANTICA, METAL CORTEN, STATUARIO REALE, SKYLINE GHIACCIO	NAT LAP	10 9	147,56 147,56	27,95 27,95	52,80 47,43	1.478 1.328			

# MOVIMENTAZIONE

Tutte le fasi di movimentazione delle lastre AVA STONE devono avvenire con carroponte a cinghia, a ventosa o pinze, o con altri dispositivi di sollevazione idonei, previa verifica della loro portata massima.  
Non utilizzare cavi di acciaio o catene.

Questi i pesi di ogni singola lastra:

**12 mm = kg 147,56**  
**20 mm = kg 256**

## HANDLING

All handling steps of AVA STONE slabs must be carried out using a bridge crane equipped with belt, suction cups or clamp, or other suitable lifting devices, after checking their maximum load capacity.  
Do not use steel cables or chains.

These are the weights of each single slab:

**12 mm = 147,56 kg**  
**20 mm = 256 kg**

## MANUTENTION

Toutes les phases de manutention des dalles AVA STONE doivent être effectuées à l'aide d'un pont roulant à sangles, à ventouse ou à pinces, ou avec d'autres dispositifs de levage appropriés, après vérification de leur capacité de charge maximale.  
Ne pas utiliser de câbles en acier ou de chaînes.

Les poids de chaque dalle sont les suivants :

**12 mm = 147,56 kg**  
**20 mm = 256 kg**

## HANDHABUNG

Alle Handhabungsphasen der AVA STONE-Platten müssen mit einem Laufkran mit Riemen, Saugnapfen oder Greifern oder mit anderen geeigneten Hebevorrichtungen, nachdem ihre maximale Tragfähigkeit überprüft wurde, erfolgen.  
Verwenden Sie keine Stahlseile oder -ketten.

Dies sind die Gewichte jeder einzelnen Platte:

**12 mm = 147,56 kg**  
**20 mm = 256 kg**

# STOCCAGGIO

Le lastre AVA STONE possono essere stoccate, mantenendole sui propri cavalletti a-frame/casse, o sistemate verticalmente a rastrelliere riposte sul lato lungo su basi dotate di protezioni in gomma o legno.

In questo caso la prima lastra deve essere appoggiata a supporti solidi in gomma o legno.

Durante le operazioni di svuotamento del a-frame, si raccomanda di mantenere bilanciato il peso su entrambi i lati del cavalletto, togliendo le lastre nella stessa misura misura dai due lati.

Le lastre AVA STONE possono essere stoccate anche all'esterno.

## STORAGE

AVA STONE slabs can be stored, either by keeping them on their own a-frame/crates, or vertically stored length-side on racks on bases with rubber or wooden supports.

In this case, the first slab must be placed on solid rubber or wooden supports.

During emptying operations of the a-frame it is recommended to keep the weight balanced on both sides of the a-frame by uniformly removing the slabs from both ends of the a-frame.

AVA STONE slabs can also be stored outdoors.

## STOCKAGE

Les dalles AVA STONE peuvent être stockées, en les laissant sur leurs propres chevalets de support/caisse, ou disposées verticalement sur des racks, sur le côté long de la dalle et sur des bases munies de protections en caoutchouc ou en bois.

Dans ce cas, la première dalle doit être placée sur des supports solides en caoutchouc ou en bois.

Pendant les opérations de déchargement du chevalet, il est recommandé de maintenir le poids équilibré des deux côtés du chevalet, en retirant les dalles dans la même mesure des deux côtés.

Les dalles AVA STONE peuvent aussi être stockées à l'extérieur.

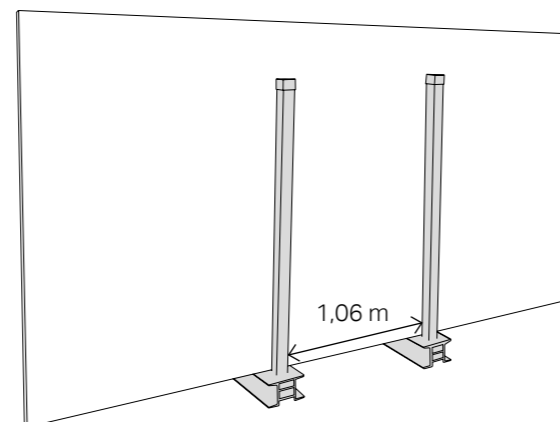
## LAGERUNG

AVA STONE-Platten können gelagert werden, indem sie auf ihren eigenen A-Frame-/Kisten-Böcken aufbewahrt werden, oder vertikal in Regalen angeordnet werden, die an der Längsseite auf mit Gummi- oder Holzschutz versehene Sockeln platziert werden.

In diesem Fall muss die erste Platte auf soliden Stützen aus Gummi oder Holz platziert werden.

Während der A-Frame-Entleerungsvorgänge wird empfohlen, das Gewicht auf beiden Seiten des Bocks ausbalanciert zu halten und die Platten auf beiden Seiten gleichmäßig anzuheben und zu entfernen.

Die AVA STONE-Platten können auch im Freien gelagert werden.



# MOVIMENTAZIONE SINGOLA LASTRA

La lastra singola AVA STONE può essere movimentata con sistemi pneumatici a ventosa, tramite carro ponte a pinze o predisposto con cinghie morbide.

Utilizzando sollevatori a ventosa, si deve procedere alla pulizia della lastra prima della movimentazione, assicurando poi il punto di presa al centro della lastra.

Nell'utilizzo di sollevatori a pinze, si raccomanda di utilizzare la doppia pinza, sollevando sempre una lastra per volta, limitando i bruschi movimenti e le oscillazioni.

Nel caso di pinze metalliche, queste vanno coperte con nastro di gomma piuma nei punti in contatto con la lastra.

Non sollevare 2 lastre nello stesso momento.

## HANDLING SINGLE SLAB

The AVA STONE single slab can be handled with pneumatic suction cup systems, by means of a bridge crane equipped with clamps or soft straps.

When using suction cup lifters, the slab must be cleaned before handling, and the gripping point must then be secured in the centre of the slab.

When using clamp lifters it is recommended to use double clamp, always lifting one slab at a time, limiting abrupt movements and swaying.

In the case of metal clamps, these should be covered with foam tape at the points in contact with the slab.

Do not lift 2 slabs at the same time.

## MANUTENTION D'UNE SEULE DALLE

La dalle AVA STONE peut être manipulée avec des systèmes de ventouses pneumatiques, au moyen d'un pont roulant à pinces ou muni de sangles souples.

Lors de l'utilisation d'élevateurs à ventouses, la dalle doit être nettoyée avant d'être manipulée et le point de préhension doit ensuite être fixé au centre de la dalle.

Lors de l'utilisation d'élevateurs à pinces, il est recommandé d'utiliser des pinces doubles, en soulevant toujours une dalle à la fois, et en limitant les mouvements brusques et les oscillations.

Dans le cas de pinces métalliques, celles-ci doivent être recouvertes d'un ruban en caoutchouc mousse en correspondance des points de contact avec la dalle.

Ne pas soulever 2 dalles en même temps.

## HANDHABUNG EINZELNER PLATTEN

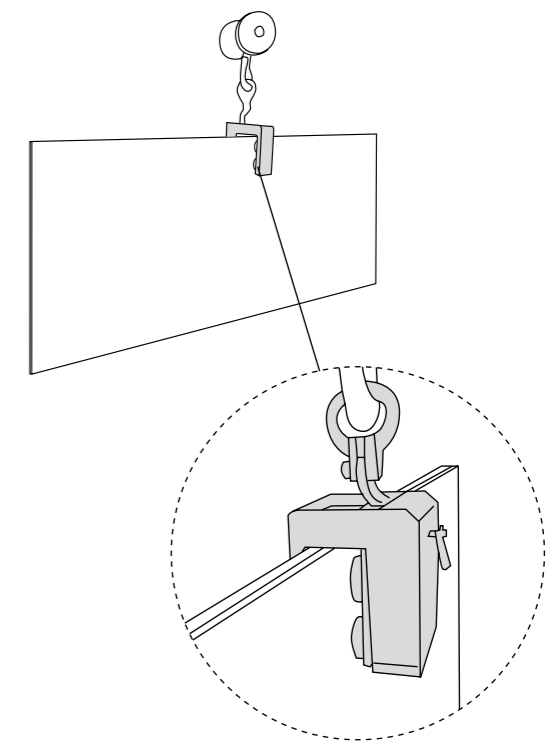
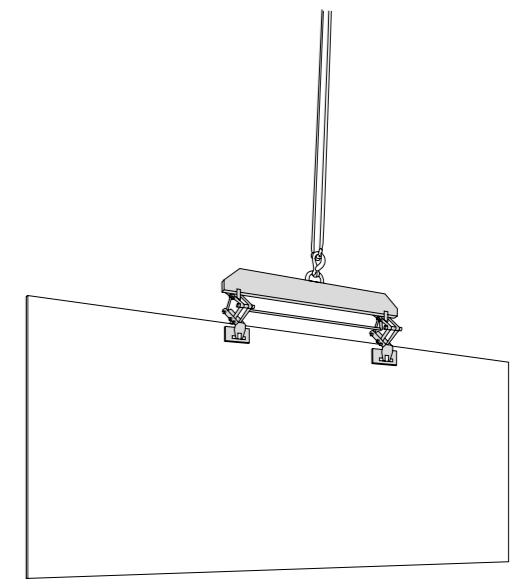
Die einzelne AVA STONE-Platte kann mit pneumatischen Saugsystemen, mit einem Brückenkran mit Greifern oder mit weichen Riemen aufgestellt werden.

Unter Verwendung von Saugnapfhebern muss die Platte vor der Handhabung gereinigt werden, dann muss sichergestellt werden, dass der Greifpunkt im Zentrum der Platte liegt.

Bei der Verwendung von Greiferhebern wird empfohlen, den Doppelgreifer zu verwenden, wobei immer eine Platte nach der anderen angehoben wird, um plötzliche Bewegungen und Schwingungen zu begrenzen.

Bei Metallgreifern sind diese an den Kontaktstellen zur Platte mit Schaumgummiband abzudecken.

Niemals 2 Platten gleichzeitig anheben.



Collocazione della pinza  
Positioning of the clamp  
Positionnement de la pince  
Platzierung der Klemme

# MOVIMENTAZIONE LASTRE MULTIPLE

In questo caso si possono utilizzare imbragature/canvas a telo morbido, o con cinghie di gomma. L'imbragatura delle lastre deve avvenire alle due estremità del lato lungo, bilanciandone equamente il peso. Durante la movimentazione devono essere limitate le oscillazioni ed evitati bruschi cambi di direzione.

Da evitare l'utilizzo di catene o funi di acciaio.

## MULTIPLE SLABS HANDLING

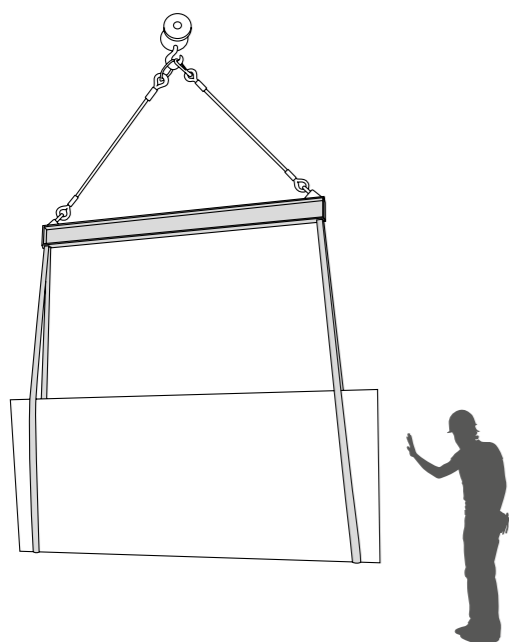
In this case, slings/canvas with soft cloth or rubber straps can be used. Slinging of the slabs should be done at both ends of the long side, balancing the weight equally. During handling, swaying must be limited and abrupt changes of direction avoided. The use of chains or steel ropes should be avoided.

## MANUTENTION DE PLUSIEURS DALLES

Dans ce cas, on peut utiliser des élingues/canvas ou des sangles en caoutchouc. L'élingage des dalles doit se faire aux deux extrémités du côté long, en équilibrant le poids de manière égale. Pendant la manutention, les oscillations doivent être limitées ainsi que les changements brusques de direction. Éviter d'utiliser des chaînes ou des câbles en acier.

## HANDHABUNG MEHRERER PLATTEN

In diesem Fall können Schlingen/Leinen mit weichen Stoff- oder Gummibändern verwendet werden. Das Anschlagern der Platten muss an den beiden Enden der langen Seite erfolgen, wobei ihr Gewicht gleichmäßig verteilt sein muss. Bei der Handhabung sind Schwingungen zu begrenzen und abrupte Richtungswechsel zu vermeiden. Vermeiden Sie die Verwendung von Ketten oder Stahlseilen.



# MOVIMENTAZIONE MANUALE

Considerato il peso e le dimensioni delle lastre AVA STONE, si sconsiglia la movimentazione manuale. Qualora questa sia necessaria, gli operatori (minimo 4 persone) devono essere attrezzati con telai a ventosa con regolazione, la cui portata massima sia idonea al peso della lastra da trasportare. La lastra in questo caso, va sempre movimentata tenendola in senso verticale con il lato lungo parallelo al piano.

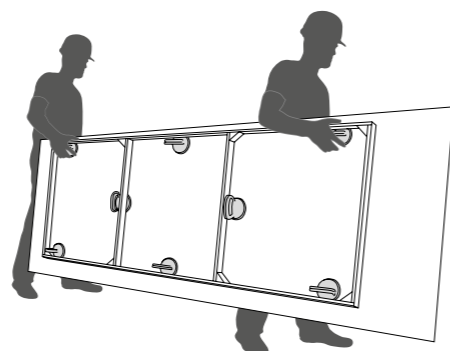
Given the weight and dimensions of AVA STONE slabs, manual handling is not recommended. If this is necessary, the operators (minimum 4 people) must be equipped with adjustable suction cup frames, whose maximum load capacity is suitable for the weight of the slab to be transported. In this case, the slab must always be handled by holding it vertically with the long side parallel to the ground.

## MANUTENTION MANUELLE

Compte tenu du poids et des dimensions des dalles AVA STONE, la manutention manuelle est déconseillée. Si la manutention manuelle s'avère nécessaire, les opérateurs (4 personnes au minimum) doivent être équipés de cadres à ventouses avec réglage, dont la capacité de charge maximale est adaptée au poids de la dalle à transporter. Dans ce cas, la dalle doit toujours être manipulée en la tenant dans le sens vertical avec le côté long parallèle au plan.

## MANUELLE HANDHABUNG

In Anbetracht des Gewichts und der Abmessungen der AVA STONE-Platten wird eine manuelle Handhabung nicht empfohlen. Wenn dies aber doch erforderlich ist, müssen die Bediener (mindestens 4 Personen) mit verstellbaren Saugnapfrahmen ausgestattet sein, deren maximale Kapazität für das Gewicht der zu transportierenden Platte geeignet ist. In diesem Fall muss die Platte immer vertikal mit der langen Seite parallel zum Untergrund bewegt werden.



# MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO

**CONTROLLARE CHE LA FORNITURA CORRISPONDA ALLE SPECIFICHE DELL'ORDINE**

- Nel caso di danni o pezzi mancanti annotare qualsiasi anomalia nella bolla di trasporto.

**PRESCRIZIONI DI SICUREZZA QUANDO SI MOVIMENTA IL TOP**

- È importante trasportare il top sempre in verticale (a coltello).
- Sempre in verticale, disimballare il top svitando le viti con un cacciavite.
- Posizionare il top sempre su una base stabile che ne sopporti il peso e che sia a livello.
- Non urtare o battere il top con oggetti pesanti e/o appuntiti.
- Evitare assolutamente di calpestare il piano sia a terra sia dopo aver posizionato il piano sulle basi, ad esempio per livellare i pensili.

**INDICAZIONI PER IL MONTAGGIO DI COMBINAZIONI MULTIPLE**

- È importante aver messo in alcuni punti, una o due gocce di silicone neutro (non acetico) nel perimetro della base.
- Se non ci sono ostacoli sulla base, appoggiare il top delicatamente sopra di essa mantenendolo sempre in verticale e spingendolo delicatamente verso il muro per poi farlo scendere orizzontalmente sopra la base.
- Ripetere le azioni di un eventuale posizionamento di un ulteriore top.
- Accostare i top molto delicatamente uno all'altro verificando eventuali sbalzi tra di loro.
- Portare perfettamente a livello i top agendo sulla regolazione dei piedini delle basi e/o aiutandosi con degli spessori.

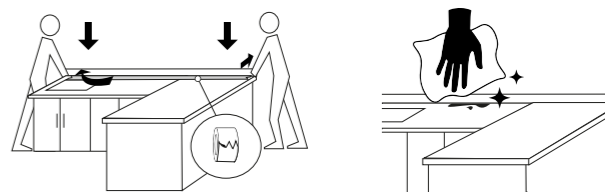
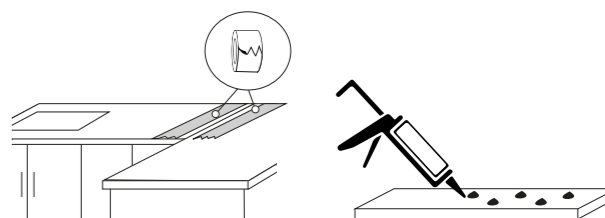
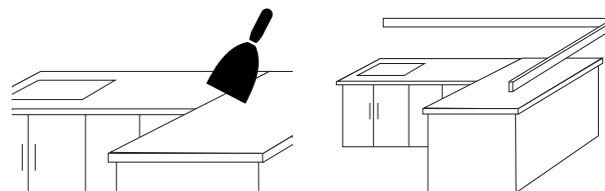
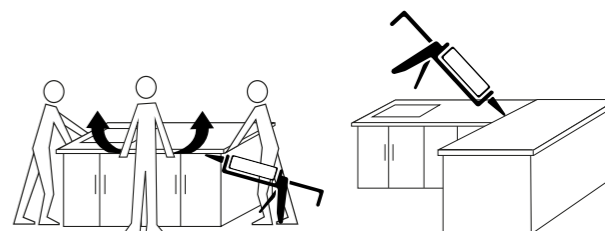
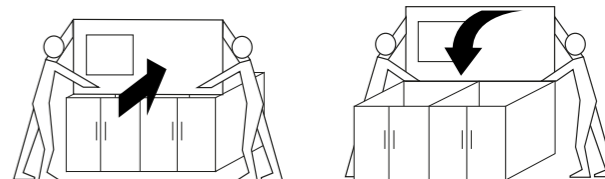
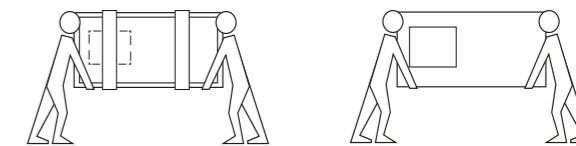
**INDICAZIONI PER NON SPORCARE I TOP NELL'INSTALLAZIONE**

- Per non sporcare i top è importante stendere del nastro crespato lungo i lati del top a ridosso della giunzione di accoppiamento.
- Stendere del silicone neutro (non acetico) di colore adeguato lungo la parte interna del bordo sul quale viene accostato l'altro top.
- Stendere con una spatola il silicone lungo la fessura rimuovendo successivamente il nastro crespato e pulendo il top con alcool denaturato.

**INDICAZIONI PER IL MONTAGGIO DEL TOP STANDARD SU BASE SENZA PENSILI**

- È importante identificare la giusta posizione dell'alzatina o dello schienale attraverso i bollini colorati che solitamente sono forniti dal produttore di top per facilitarne il montaggio.
- Stendere del nastro crespato lungo la parte posteriore del top ad una distanza dal bordo pari allo spessore dell'alzatina o dello schienale. ESEMPIO: se lo spessore è di 2 cm, posizionare il nastro a 2 cm dal bordo. Stendere nella parte posteriore del top (a ridosso del muro e nello spazio scoperto) del silicone neutro non acetico di colore adeguato.
- Sull'alzatina stendere nella parte posteriore un leggero filo di silicone neutro (non acetico) di colore adeguato.
- Sullo schienale stendere alcune gocce di silicone neutro (non acetico) di colore adeguato in diversi punti della parte posteriore dello schienale.
- A ridosso del muro, posizionare l'alzatina o lo schienale nella parte posteriore del top.
- Premere e traslare delicatamente fino al posizionamento desiderato facendo uscire eventuale silicone in eccesso.

**IN CASO DI ECCESSI DI SILICONE, PULIRE IMMEDIATAMENTE CON ALCOOL DENATURATO.**



## HANDLING AND ASSEMBLY

### CHECK THAT THE SUPPLIED COMPONENTS CORRESPOND TO THE ORDER SPECIFICATIONS

- In the event of damage or missing parts, note any irregularities on the transport note.

### SAFETY PRESCRIPTIONS WHEN HANDLING THE TOP

- It is important to always carry the top vertically (sloped upwards).
- Still in a vertical position, unpack the top by undoing the screws with a screwdriver.
- Always place the top on a stable, weight-bearing and level base unit.
- Do not hit or knock the top with heavy and/or sharp objects.
- Absolutely refrain from stepping on the top either on the floor or after placing it on the base units, e.g. to level the wall units.

### INSTRUCTIONS FOR MOUNTING MULTIPLE COMBINATIONS

- It is important to apply one or two drops of neutral (non-acetic) silicone in some areas around the perimeter of the base unit.
- If there are no hindrances on the base unit, place the top gently on it while keeping it vertical and pushing it gently towards the wall, then lower it horizontally over the base.
- Repeat the actions for any additional top positioning.
- Place the tops very gently next to each other, checking for any misalignment.
- Perfectly level the tops by adjusting the base feet and/or by using shims.

### INSTRUCTIONS FOR NOT SOILING TOPS DURING INSTALLATION

- To avoid soiling the tops, it is important to lay crepe tape along the sides of the top close to the coupling joint.
- Apply neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour along the inside of the edge onto which the other top is approached.
- Use a trowel to spread the silicone along the crack, then remove the crepe tape and clean the top with denatured alcohol.

### INSTRUCTIONS FOR INSTALLATION OF STANDARD TOP ON BASE UNIT WITHOUT WALL UNITS

- It is important to identify the correct position of the backsplash or back panel by means of the coloured stickers that are usually provided by the top manufacturer to facilitate assembly.
- Apply crepe tape along the back of the top at a distance from the edge equal to the thickness of the backsplash or back panel. EXAMPLE: if the thickness is 2 cm, place the tape 2 cm from the edge.
- Apply neutral, non-acetic silicone of a suitable colour to the rear of the top (close to the wall and in the uncovered area).
- On the back of the backsplash, spread a thin film of neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour.
- Apply a few drops of neutral (non-acetic) silicone of a suitable colour at different areas at the rear of the back panel.
- Place the backsplash or back panel against the wall at the rear of the top.
- Press and gently move to the desired position, allowing any excess silicone to flow out. IN CASE OF EXCESS SILICONE, CLEAN IMMEDIATELY WITH DENATURED ALCOHOL.

## MANUTENTION ET MONTAGE

### VÉRIFIEZ QUE LA MARCHANDISE CORRESPOND AU CONTENU DE VOTRE COMMANDE

- Si des pièces manquent ou sont endommagées, indiquez-le sur le document de transport.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LA MANUTENTION DU PLAN

- Prenez soin de toujours transporter le plan à la verticale.
- Toujours en position verticale, procédez au déballage du plan en dévissant les vis avec un tournevis.
- Prenez soin de poser le plan sur une base stable, capable d'en supporter la charge et bien à niveau.
- Prenez garde de ne pas heurter ou cogner contre le plan avec des objets lourds ou tranchants.
- Évitez à tout prix de marcher sur le plan du top posé au sol ou installé sur sa base, par exemple, pour effectuer la mise à niveau des meubles hauts.

### CONSIGNES POUR L'INSTALLATION DE COMBINAISONS MULTIPLES

- Veillez à appliquer une ou deux gouttes de silicone neutre (non acétique) en plusieurs points du périmètre de la base.
- Posez délicatement le plan sur la base dépourvue de tout objet, en le maintenant toujours à la verticale et en le poussant doucement vers le mur, avant de le déposer à l'horizontale sur la base.
- Répétez ces opérations si un second plan doit être installé.
- Mettez côte à côte les deux plans très délicatement, en vérifiant que l'un ne dépasse pas par rapport à l'autre.
- Mettez les deux plans parfaitement à niveau en réglant les pieds des bases et/ou à l'aide de cales.

### CONSIGNES POUR NE PAS SALIR LES PLANS LORS DE L'INSTALLATION

- Pour ne pas salir les plans de travail, posez du ruban crépé de peinture le long des côtés du plan, au niveau de la jonction entre les deux plans.
- Posez du silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée le long de la face interne du bord au contact de l'autre plan.
- À l'aide d'une spatule, étalez du silicone le long de la fissure, puis retirez le ruban crépe de peinture et nettoyez le plan avec de l'alcool dénaturé.

### CONSIGNES POUR L'INSTALLATION D'UN PLAN STANDARD SUR UNE BASE SANS MEUBLES HAUTS

- Il est important de définir avec précision la position du dossier ou du dossier, à l'aide des points colorés généralement fournis par le fabricant du plan, pour faciliter son installation.
- Posez du ruban crépe adhésif le long de la partie arrière du plan, à une distance correspondant à l'épaisseur du dossier ou du dossier. EXEMPLE : si cette épaisseur est égale à 2 cm, posez du ruban adhésif à 2 cm du bord.
- Appliquez du silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée à l'arrière du plan (en correspondance du mur et dans l'espace découvert).
- Appliquez un léger cordon de silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée à l'arrière du dossier du plan de travail.
- Appliquez quelques gouttes de silicone neutre (non acétique) d'une couleur appropriée en plusieurs points de l'arrière du dossier.
- En correspondance du mur, à l'arrière du plan, installez le dossier ou le dossier du plan.
- Appuyez doucement et faites glisser jusqu'à la position souhaitée, en laissant sortir le surplus de silicone. EN CAS DE SURPLUS DE SILICONE, NETTOYEZ IMMÉDIATEMENT AVEC DE L'ALCOOL DÉNATURÉ.

## HANDHABUNG UND MONTAGE

### IMMER SICHERSTELLEN, DASS DAS GELIEFERTE MATERIAL DER BESTELLUNG ENTSPRICHT

- Im Falle von beschädigten oder fehlenden Teile, sind diese entsprechend auf dem Transportdokument zu vermerken.

### SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEIM HANDLING VON PLATTEN

- Die Platten müssen immer zur langen Seite senkrecht transportiert werden (vertikal längs).
- Die Platten müssen auch beim Auspacken senkrecht stehen. Die Schrauben mit einem Schraubenzieher lösen.
- Die Platte immer auf einer stabilen, tragfähigen und ebenen Unterlage abstellen.
- Nicht mit schweren oder spitzen Gegenständen auf die Platte schlagen.
- Auf keinen Fall auf die am Boden liegenden oder bereits auf die Unterschränke installierten Platten steigen, um beispielsweise die Oberschränke zu nivellieren.

### HINWEISE FÜR DIE MONTAGE VON MEHRFACH-KOMBINATIONEN

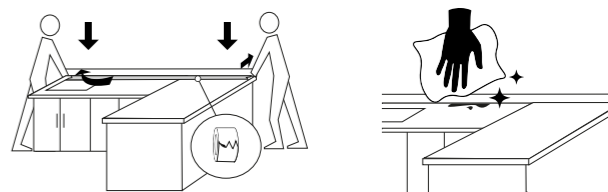
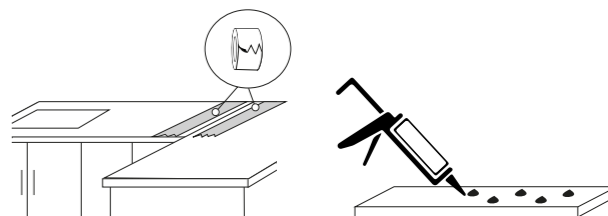
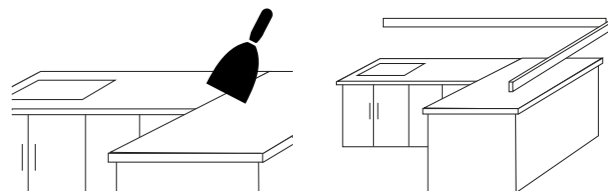
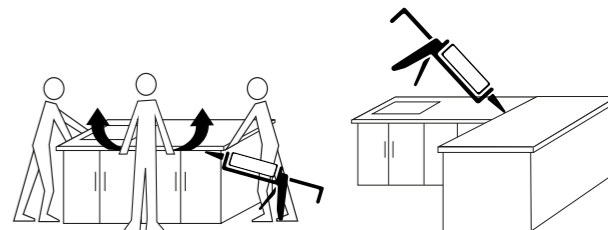
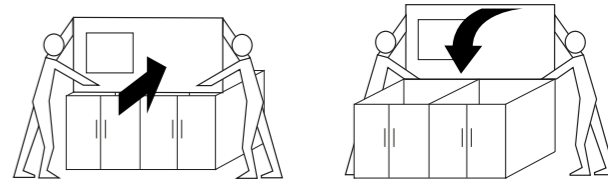
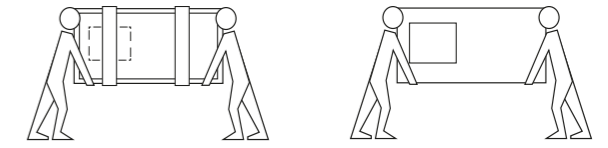
- Wichtig: Im ganzen Umfang der Unterschränke ein oder zwei Tropfen neutrales (nicht essigsäures) Silikon an einigen Stellen um den Umfang des Unterschränks auftragen.
- Eventuelle Gegenstände von den Unterschränken entfernen, bevor man die Platte senkrecht an die Wandfläche über den Unterschränken positioniert und dann langsam auf die Unterschränke abklappt.
- Diesen Vorgang für jede der zu montierende Platte wiederholen.
- Die Platten einander nähern und prüfen, dass sie sich auf der gleichen Ebene befinden.
- Die Platten durch Verstellen der Füße und/oder mit Zwischenstücken nivellieren.

### HINWEISE ZUR VERMEIDUNG VON VERSCHMUTZUNGEN BEI DER MONTAGE DER PLATTEN

- Um eine Verschmutzung der Platten zu vermeiden, sollten diese an den Verbindungsstellen den Kanten entlang mit Kreppband abgedeckt werden.
- Neutrales (nicht essigsäures) Silikon in einer geeigneten Farbe auf die Innenseite der Kante streichen, auf die die andere Platte gelegt wird.
- Das Silikon mit einem Spachtel dem Spalt entlang auftragen. Danach das Kreppband entfernen und die Platte mit denaturiertem Alkohol reinigen.

### HINWEISE FÜR DIE MONTAGE EINER STANDARDPLATTE AUF EINEN UNTERSCHRANK OHNE OBERSCHRÄNKE

- Bei der Montage ist es jeweils sehr wichtig, auf die korrekte Positionierung der Wandleiste oder der Spritzwand zu achten. Hierbei helfen die farbigen Aufkleber, die der Plattenhersteller zu Erleichterung der Montagearbeiten an der Platte anbringt.
- Das Kreppband entlang der Rückseite der Platte in einem Abstand von der Kante, der der Stärke der Wandleiste oder Spritzwand entspricht anbringen. BEISPIEL: Beträgt die Stärke der Wandleiste oder Spritzwand 2 cm, das Kreppband 2 cm vom Rand entfernt anbringen.
- Im hinteren Teil der Platte (an der Wand und im nicht abgedeckten Bereich) neutrales, nicht essigsäures Silikon in einer geeigneten Farbe auftragen.
- Eine geringe Menge neutrales (nicht essigsäures) Silikon in einer geeigneten Farbe auf der Rückseite der Wandleiste auftragen.
- Einige Tropfen eines neutralen (nicht essigsäuren) Silikons in einer geeigneten Farbe an verschiedenen Stellen der Rückseite der Spritzwand auftragen.
- Die Wandleiste oder Spritzwand wandseitig an der Platte positionieren.
- Vorsichtig in die korrekte Position drücken, damit etwaiges überschüssiges Silikon entweichen kann. ÜBERSCHÜSSIGES SILIKONSOFORT MIT DENATURIERTEMALKOHOLENTFERNEN.



# I BORDI

Qualsiasi tipo di bordo si andrà a realizzare dovrà essere completato con un rompifilo o bisello perimetrale e la sua finitura potrà essere realizzata su macchine automatiche o manualmente con i dischi idonei.

Il bordo dritto deve avere una larghezza di almeno 2mm, quello arrotondato un angolo di curvatura di almeno R2mm ed un terzo bordo può essere realizzato con lastre 12 mm, con angolo inferiore a 30-35° con finitura superiore come indicato.

Il bordo dritto è la finitura che permette di mantenere a vista il bordo della lastra 12/20 mm. Può essere impiegato come bordo perimetrale di superfici di tavoli e top da cucina, oppure come finitura del foro lavello quando la vasca è applicata sottotop.

Successivamente, se richiesto, è possibile lucidare il bordo tramite una sequenza di mole diamantate abrasive a grana crescente su macchinari a controllo numerico. Per garantire nel tempo la durata della finitura, è necessario che il bordo dritto termini con la bisellatura dello spigolo, consigliato di almeno 2 mm. In genere si necessita soltanto della bisellatura dello spigolo superiore, ma per alcuni casi può essere prevista una doppia bisellatura: in questo caso si possono adottare gli utensili che realizzano l'operazione in un'unica passata di fresa.

Per la bisellatura dei tagli curvilinei occorre necessariamente adoperare una macchina a controllo numerico con mola a 5 assi.

Gli ultimi passaggi di lucidatura e bisellatura possono essere eventualmente completati tramite lavorazione manuale, utilizzando appositi pad diamantati montati su smerigliatrice: in questo caso la precisione del risultato è legata all'abilità dell'operatore.

Altre tipologie di bordo (quali ad esempio toro, mezzo toro) possono essere ottenute tramite apposite mole profilatrici utilizzabili con macchinari a controllo numerico. Si possono pertanto ottenere numerose finiture di bordo utilizzando differenti mole.

## EDGES

Whatever kind of edge you intend to use will have to be completed with a chamfer or bevel around the perimeter and its finish can be produced using either automatic machines or manually, using suitable discs.

A straight edge must be at least 2 mm wide, while rounded edges must have a curvature angle of at least R 2 mm, and a third edge can be made with 12 mm thick slabs with an angle of less than 30-35° and an upper finish as specified.

The straight edge is the finish that allows the edge of the slab to remain visible - 12/20 mm. It can be used as a perimeter edge of table tops and kitchen tops, or as a sink hole finish when the bowl is installed underneath a worktop.

Then, if required, the edge can be polished using a sequence of abrasive diamond wheels with increasing grain size on NC machines. To ensure the durability of the finish, the straight edge must end with a chamfered edge, which is recommended to be at least 2 mm. In general, only the upper edge needs to be bevelled, but in some cases double bevelling may be required: in this case, tools that carry out the operation in a single milling cutter can be used. An NC machine with a 5-axis wheel must be used for chamfering curved cuts. The final polishing and chamfering steps can be completed by hand, using diamond pads mounted on a grinder: in this case the precision of the result depends on the skill of the operator. Other types of edge (e.g. bullnose, half bullnose) can be obtained by means of special profiling wheels that can be used with NC machines. Numerous edge finishes can therefore be obtained using different wheels.

## LES BORDS

Tous les bords devront être réalisés avec un casse-fil ou un biseau sur le périmètre et leur finition pourra être réalisée sur des machines automatiques ou manuellement avec des disques appropriés. Le bord droit doit avoir une largeur d'au moins 2 mm, le bord arrondi doit présenter un angle de courbure d'au moins R 2 mm et un troisième bord peut être réalisé au moyen de dalles de 12mm avec un angle inférieur à 30-35° et une finition supérieure d'après les indications.

Le chant droit est la finition qui permet de garder le chant de la dalle 12/20 mm visible. Il peut être utilisé comme chant périmétrique de surfaces comme des tables ou des plans de cuisine ou comme finition pour le trou de l'évier quand le bac est encastéré sous le niveau du plan.

Par la suite, si nécessaire, il est possible de polir le chant avec diverses meules diamant abrasives à grains de grosseur croissante sur des machines à commande numérique.

Pour garantir la durée de la finition dans le temps, il faut que le chant droit se termine par le biseautage de l'arête, de préférence d'au moins 2 mm. En général, seul le chant supérieur nécessite d'être biseauté mais, parfois, un double biseautage peut être utile: dans ce cas, il est possible d'utiliser des outils qui effectuent l'opération en un seul passage de fraise.

Pour le biseautage des découpes courbes, il faut nécessairement utiliser une machine à commande numérique avec une meule à 5 axes. Les derniers passages de polissage et de biseautage peuvent éventuellement être complétés par une intervention manuelle avec des disques diamant montés sur une ponceuse: dans ce cas, la précision du résultat est liée à l'habileté de l'opérateur.

D'autres types de chant (par exemple bord rond arrondis ou semi-rond) peuvent être obtenus en utilisant des meules profilées spécifiques pouvant être utilisées avec des machines à commande numérique. Il est donc possible d'obtenir de nombreuses finitions de chant en utilisant différents types de meules.

## DIE KANTEN

Jegliche hergestellte Art von Kante muss mit einem Kantenbrecher oder einer umlaufenden Abschrägung fertiggestellt werden und ihre Feinbearbeitung kann auf automatischen Maschinen bzw. manuell mit geeigneten Scheiben erfolgen.

Die gerade Kante muss eine Breite von mindestens 2 mm haben, die abgerundete einen Radius von R 2 mm und eine dritte Kante kann bei Platten zu 12 mm, mit einer unteren Kante zu 30-35° mit einer oberen Ausführung gemäß Angabe versehen werden.

Bei der geraden Ausführung bleibt die Kante der Platte 12/20 mm sichtbar. Diese Lösung kann als Abschluss von Tisch- und Küchenplatten bzw. von Spülbecken verwendet werden.

Anschließend kann die Kante bei Bedarf mit verschiedenen Diamantschleifscheiben mit zunehmender Körnung auf numerisch gesteuerten Maschinen poliert werden. Um die Haltbarkeit der Oberfläche zu gewährleisten, muss die gerade Kante mit einer Fase enden, die mindestens 2 mm betragen sollte. Normalerweise braucht nur die obere Kante eine Fase; sollte aber in gewissen Fällen eine doppelte Fase erforderlich sein, können Werkzeuge verwendet werden, die den Vorgang in einem einzigen Arbeitsgang ausführen. Für das Anfasen von Kurvenschnitten muss eine numerisch gesteuerte Maschine mit einer 5-Achsen-Schleifscheibe verwendet werden. Das abschließende Polieren und Anfasen kann von Hand mit auf einer Schleifmaschine montierten Diamantplatten erfolgen: In diesem Fall hängt die Präzision des Ergebnisses von der Geschicklichkeit des Handwerkers ab.

Andere Kantenarten (z.B. Bullnose, Half Bullnose) können mit speziellen Profilierädern erzielt werden, die mit numerisch gesteuerten Maschinen verwendet werden können. Mit verschiedenen Schleifscheiben können daher zahlreiche Kantenbearbeitungen erzielt werden.

### PROFILO 1



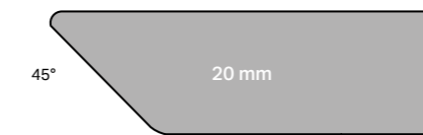
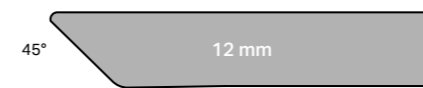
Costa retta doppia squadrata  
Double squared straight edge

### PROFILO 2



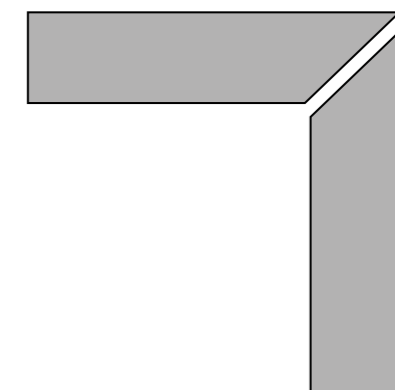
Costa retta squadrata  
Squared straight edge

### PROFILO 3



Costa castelli

### PROFILO 4



Costa retta assemblato a 45°  
Squared straight edge assembled at 45°





# GLI ANGOLI A 45°

Gli angoli a 45° sono necessari per ottenere i raccordi tra le diverse sagomature e rendere monoblocco il lavorato (velette coste laterali verticali- vaschette integrate). Lo spigolo ottenuto deve poi essere smussato manualmente con apposito utensile. La lucidatura finale della costa (solo per lastre in 12 mm) verrà effettuata con mole lucidanti in sequenza crescente di forza abrasiva. La jollatura della lastra avviene con l'apposito accessorio da montare nella barra di taglio.

## 45° ANGLES

45° cuts are needed for the joints between the various shapes and to make the finished item into a single element (panels to conceal vertical side edges, built-in containers/sinks etc). The edge obtained must then be bevelled manually with a suitable tool and final-polished (only the 12 mm slabs) using polishing wheels with increasing order of strength. Cut the slab with a 45° angle using the cutting bar accessory.

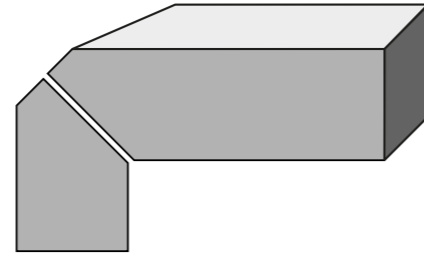
## LES ANGLES À 45°

Les angles à 45° sont nécessaires pour réaliser les raccords entre les différents façonnages et obtenir un ouvrage monobloc (retombées chants latéraux verticaux - cuvettes intégrées). L'arête obtenue doit ensuite être adoucie manuellement avec un outil spécifique. Le polissage final du chant (uniquement pour les dalles d'une épaisseur de 12 mm) sera réalisé à l'aide de meules lustrantes en augmentant progressivement la force abrasive. Commencer le biseautage de la dalle en utilisant l'accessoire prévu à monter sur la barre de coupe.

## DIE ECKEN ZU 45°

Die Ecken zu 45° sind erforderlich, um die Anschlüsse zwischen den verschiedenen Formen herzustellen und das hergestellte Produkt zu einem Teil zu machen (Verkleidung von seitlichen senkrechten Längsseiten - eingelassene Becken). Die erzielte Kante muss dann manuell mit einem dazu dienenden Werkzeug abgeschragt werden. Das abschließende Polieren der Längskante (nur bei Platten zu 12 mm) wird mithilfe von polierenden Schleifscheiben mit zunehmender Abriebkraft ausgeführt. Der Eckschnitt wird an der Platte mit dem dazu dienenden Zubehör ausgeführt, das an der Schneidstange montiert wird.

# COME REALIZZARE GLI SPIGOLI



Questa soluzione prevede la Jollatura delle lastre a 45°.

Per realizzare una finitura a spigolo dall'aspetto estetico convincente senza l'utilizzo di profili eseguire i seguenti passaggi:

1. Tagliare la lastra a 45°.
2. Posizionare sul banco lavoro i pezzi tagliati come in figura 2.
3. Stendere sul profilo a 45° il collante con un tono uguale al colore della superficie della lastra.
4. Accoppiare i pezzi preparati così come in figura 4.
5. Quando l'adesivo avrà maturato la presa, eseguire con una smerigliatrice manuale (preferibilmente ad acqua) la finitura dello spigolo eliminando la parte viva.
6. Con un tampone o un pads diamantato, rifinire i bordi taglienti della lastra.
7. Pulire il tutto con alcool.

This solution involves cutting the slabs at 45°.

To achieve an edge with a flawless finish without using section bars, perform the following steps.

1. Cut the edge of the slab at 45°.
2. Place the cut pieces on the workbench as shown in figure 2.
3. Spread an adhesive of the same colour of the slab surface on the 45-degree edge.
4. Match the two parts together as shown in figure 4.
5. Once the adhesive has set, finish the edge with a manual grinder (better with a water grinder) removing the raw part.
6. Hone the slab's sharp edges with a rubber pad or a diamond pad.
7. Clean with alcohol.

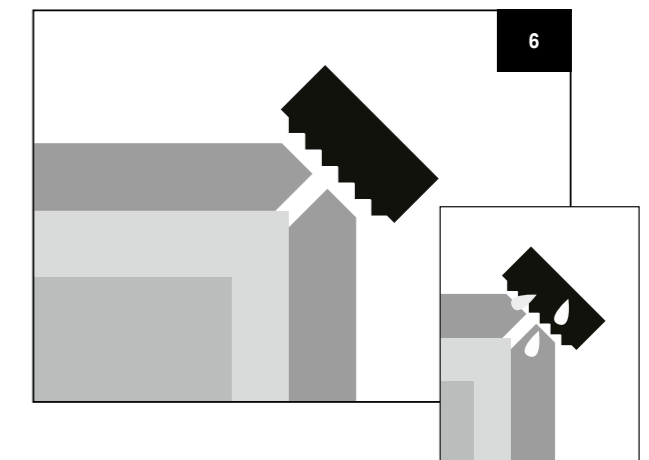
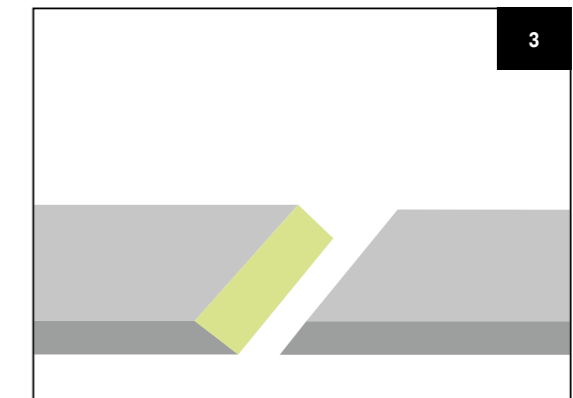
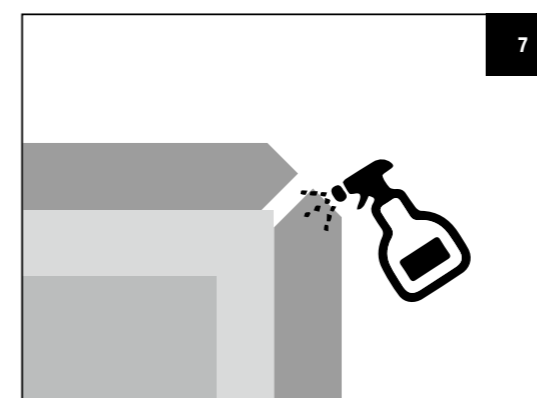
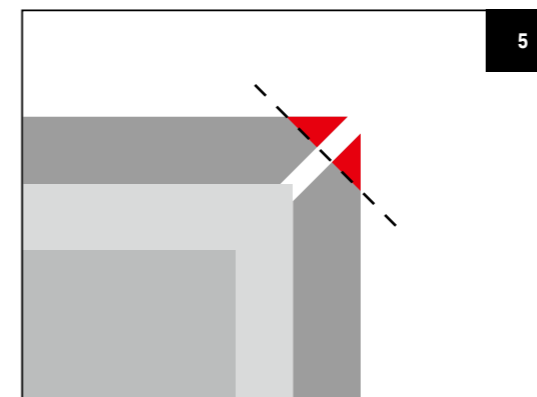
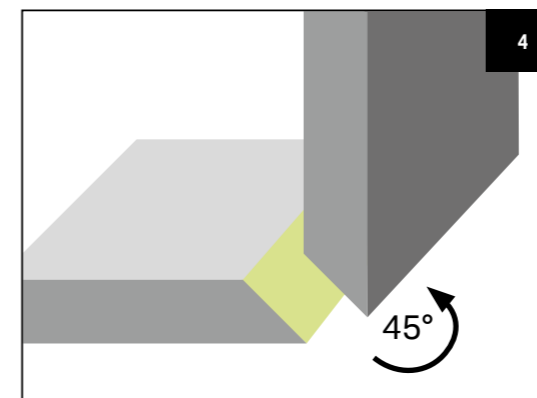
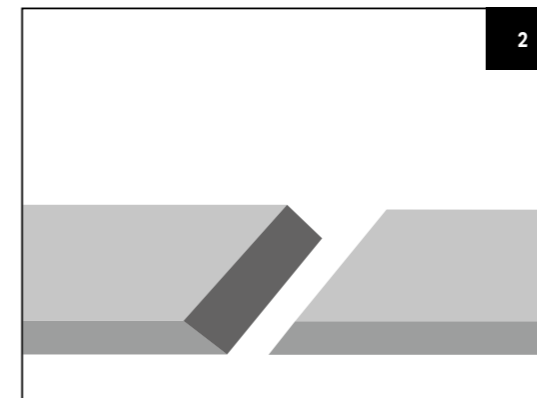
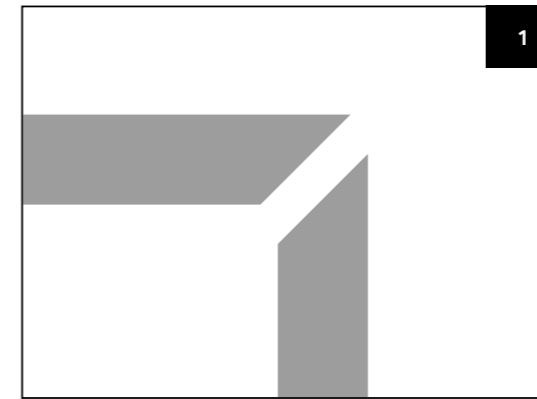
Cette solution prévoit le biseautage des dalles à 45°.

Pour réaliser une finition en arrête esthétique et convaincante sans utiliser de profils, procéder comme suit.

1. Finissez les bords de la dalle à 45°.
2. Placez les pièces découpées sur l'établi comme montré dans la figure 2.
3. Étalez la colle d'un ton assorti à la couleur de la surface de la dalle sur le profilé à 45°.
4. Unissez les deux parties ensemble comme dans la figure 4.
5. Lorsque la colle aura durci, réaliser la finition manuelle (mieux avec une meuleuse à eau) de l'arête avec une ponceuse, en éliminant la partie vive.
6. Finissez les bords tranchants de la dalle avec un tampon ou un pads diamanté.
7. Nettoyez avec de l'alcool.

Diese Lösung sieht die Verwendung der Fliese zur Erstellung von Universalformstücken von 45° vor. Zur Herstellung einer Ausführung mit Kante mit ästhetisch überzeugendem Aussehen ohne Verwendung von Profilen, sind die folgenden Schritte auszuführen.

1. Schneiden Sie die Platte in einem Winkel von 45°.
2. Legen Sie die zugeschnittenen Teile auf die Werkbank wie im Bild 2.
3. Kleber auf das 45°-Profil in einem Farbton auftragen, der der Farbe der Plattenoberfläche entspricht.
4. Verbinden Sie die vorbereiteten Teile wie im Bild 4.
5. Führen Sie, wenn der Klebstoff ausgehärtet ist, mit einer Schmirgelmachine (preferibilmente ad acqua), die Feinbearbeitung der Kante durch Entfernen des scharfen Teils aus.
6. Nehmen Sie mit einem Puffer oder einer Diamantscheibe die Feinbearbeitung der scharfen Kanten der Platte vor.
7. Alles mit Alkohol reinigen.



# LAVORAZIONI

Prima di iniziare la lavorazione, la lastra deve essere lavata con acqua e soggetta ad una attenta ispezione visiva. Questo per individuare eventuali difetti di fabbricazione o rotture derivanti dalle precedenti movimentazioni.

Contestazioni per lastre trasformate o utilizzate con difetti visivi presenti prima della sua lavorazione o installazione, non potranno essere accettate.

Prima di iniziare le lavorazioni, si consiglia di effettuare test preliminari su lastra campione, individuando così gli utensili necessari e fissarne i parametri di fabbricazione.

Le lastre AVA STONE sono fornite in fullsize non rettificate, e prima di iniziare le lavorazioni, **si deve detensionare la lastra eliminando il bordo perimetrale.** La superficie utile lavorabile, sarà così pari a 160x320cm.

Utilizzare macchine professionali raffreddate ad acqua, già in uso nel settore marmo e agglomerati, predisposte con utensili per gres porcellanato. Il piano di appoggio deve essere solido, pulito e planare. Nel caso di lavorazione con CNC, le ventose devono poggiare su tutto il retro lastra con particolare attenzione alle aree prossime a fori e scassi. La movimentazione del lavorato finito va effettuata con la massima attenzione, soprattutto in presenza di scassi e fori interni. L'esecuzione del lavorato, deve essere preceduta dallo studio di tutte le lavorazioni previste e considerati tutti gli accorgimenti.

## MACHINING

Before starting the machining, the slab must be washed with water and subjected to a careful visual inspection. This is to detect any manufacturing defects or cracks resulting from previous handling.

Claims for processed or used slabs with visual defects present prior to machining or installation will not be accepted.

Before starting the machining, it is advisable to carry out preliminary tests on a sample slab, thus identifying the necessary tools and establishing the manufacturing parameters.

AVA STONE slabs are supplied in non-adjusted full size, and before starting machining, **the slab must be trimmed by removing the perimetral edge.** The effective workable surface will thus be 160x320cm.

Use professional water-cooled machines, already in use in the marble and agglomerate field, equipped with tools suitable for porcelain stoneware. The supporting surface must be solid, clean and flat. In case of CNC machining, the suction cups must rest on the whole back surface of the slab, especially near the areas close to holes and cutouts. The finished workpiece must be handled with the utmost care, especially if there are cutouts and internal holes. The execution of the work must be preceded by a study of all the machining envisaged and all precautions must be taken into consideration.

## USINAGES

Avant de commencer l'usinage, la dalle doit être lavée à l'eau et soumise à un contrôle visuel minutieux. Cela permet de relever les éventuels défauts de fabrication ou toute fissure résultant d'une manutention antérieure.

Les réclamations pour des dalles transformées ou utilisées présentant des défauts visuels présents avant leur usinage ou leur pose ne pourront pas être acceptées.

Avant de commencer les usinages, il est conseillé d'effectuer des essais préliminaires sur une dalle échantillon, afin d'identifier les outils nécessaires et d'établir les paramètres de fabrication.

Les dalles AVA STONE sont fournies en taille réelle non rectifiée, et avant de commencer l'usinage, **la dalle doit être profilée en enlevant son bord périphérique.** La surface utile utilisable sera donc de 160x320cm.

Utiliser des machines professionnelles refroidies à l'eau, déjà utilisées dans le secteur du marbre et des agglomérés, équipées d'outils pour le grès cérame. La surface d'appui doit être solide, propre et plate. Lorsqu'on travaille avec une commande numérique, les ventouses doivent reposer sur tout le dos de la dalle avec une attention particulière aux zones proches des trous et des évidements. La manipulation de la pièce finie doit être effectuée avec le plus grand soin, notamment en présence d'évidements et de trous internes. L'exécution de la pièce finie doit être précédée d'une étude de tous les usinages prévus et toutes les précautions doivent être envisagées.

## VERARBEITUNG

Vor Beginn der Verarbeitung ist die Platte mit Wasser zu waschen und einer sorgfältigen Sichtprüfung zu unterziehen. Dies dient dazu, alle Herstellungsfehler oder Brüche zu identifizieren, die sich aus der vorherigen Handhabung ergeben.

Reklamationen für bearbeitete oder gebrauchte Platten mit sichtbaren Mängeln, die vor ihrer Verarbeitung oder Installation vorhanden waren, können nicht akzeptiert werden.

Vor Beginn der Arbeiten ist es ratsam, Vorversuche an der Musterplatte durchzuführen, um so die erforderlichen Werkzeuge zu ermitteln und die Fertigungsparameter korrekt einzustellen.

AVA STONE-Platten werden in nicht rektifizierter voller Größe geliefert, und vor Beginn der Arbeiten **muss die Platte konturiert werden, indem die Kanten entlang des gesamten Umfangs entfernt werden.** Die nutzbare Arbeitsfläche beträgt somit 160x320 cm.

Verwenden Sie professionelle wassergekühlte Maschinen, die bereits im Marmor- und Agglomeratbereich eingesetzt werden und mit Werkzeugen für Feinsteinzeug ausgestattet sind. Die Auflagefläche muss fest, sauber und eben sein. Bei der CNC-Bearbeitung müssen die Saugnapfe auf der gesamten Rückseite der Platte aufliegen, wobei besonders auf die Bereiche in der Nähe von Ausschnitten und Öffnungen zu achten ist. Der Umgang mit dem fertigen Produkt muss mit größter Sorgfalt erfolgen, insbesondere bei Vorhandensein von internen Ausschnitten und Öffnungen. Der Ausführung der Arbeiten muss das Studium aller vorgesehenen Prozesse und die Berücksichtigung aller Vorsichtsmaßnahmen vorausgehen.

# I FORI PER GLI SCASSI

Durante la progettazione del piano considerare una distanza minima di 5cm dai bordi esterni per la realizzazione di forature per la rubinetteria e degli scassi dal bordo e in prossimità di aperture contigue (doppio lavello o piano cottura). Gli angoli interni devono avere una raggiatura minima di 0,5cm (vedi figura). I bordi superiori esterni vanno sempre smussati con rompipfilo.

## HOLES FOR CUTOUTS

During the top design stage, when making the holes for the taps and the cutouts apply a minimum distance of 5cm from the outer edges, with respect to the edges and in the event of a series of cutouts (double sink or opening for a hob). The inner corners must have a minimum radius of 0,5cm (see figure). The top outer edges must always chamfered.

## LES NICHES D'ENCASTREMENT

Durant la conception du plan de travail, tenir compte d'une distance minimale de 5cm des bords externes pour la réalisation des perçages pour la robinetterie et des niches d'encastrement à partir du bord et à proximité d'ouvertures contiguës (double évier ou plan de cuisson). Les angles internes doivent présenter un rayon minimum de 0,5cm (voir figure). Les bords supérieurs externes doivent toujours être arrondis avec un casse-fil.

## DIE BOHRUNGEN FÜR DIE AUSSPARUNGEN

Berücksichtigen Sie beim Entwurf der Fläche einen Mindestabstand von 5cm von den Außenrändern zur Herstellung von Bohrungen für die Armaturen und die Aussparungen vom Rand und in der Nähe angrenzender Öffnungen (doppeltes Spülbecken oder Kochfeld). Die Innenecken müssen einen Mindestradius von 0,5cm aufweisen (siehe Abbildung). Die oberen Außenränder müssen immer mittels Kantenbrechen abgeschragt werden.

# RINFORZI E FISSAGGIO

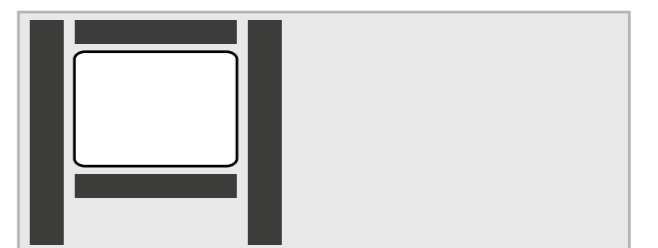
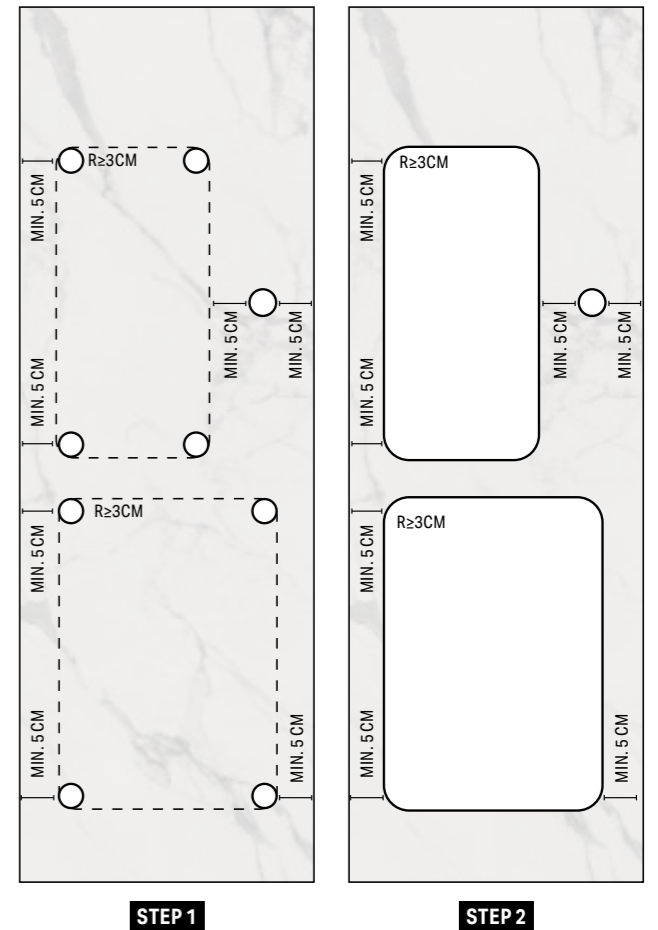
I piani realizzati con bordo a vista devono essere appoggiati su tutto il perimetro della base su rinforzi predisposti in prossimità degli scassi. I piani realizzati con vettura perimetrale a 45° invece, devono essere rinforzati sulla parte inferiore con barre realizzate con lo stesso materiale ed incollate con adesivi ad alta elasticità.

## REINFORCEMENT AND INSTALLATION

Tops made with a visible edge must be supported around the entire perimeter of the base on reinforcements provided near the cutouts. The tops built with a 45° mitered edge on the other hand, must be reinforced on the lower part with bars made of the same material and glued with high elasticity adhesives.

## RENFORTS ET FIXATION

Les plans réalisés avec un bord visible doivent être soutenus sur tout le périmètre de la base sur des renforts prévus à proximité des évidements. Les plans réalisés avec un rabat périmétral à 45°, par contre, doivent être renforcés sur la face inférieure avec des barres réalisées dans le même matériau et collées avec des colles très élastiques.



## VERSTÄRKUNGEN UND BEFESTIGUNG

Die Platten mit sichtbaren Kanten müssen auf dem gesamten Umfang der Basis auf Verstärkungen, die in der Nähe der Ausschnitten angeordnet sind, aufliegen. Die mit 45° umlaufender Rippe ausgeführten Teile müssen dagegen im unteren Teil mit Stäben aus dem gleichen Material verstärkt und mit hochelastischen Klebern verklebt werden.

# FORATURA CIRCOLARE



Con una fresa diamantata iniziare a realizzare il foro con la funzione percussione disattivata, incidendo la lastra con un'angolazione di circa 75°. Raddrizzare lentamente il trapano continuando a farlo oscillare con cautela e avendo cura di mantenere sempre bagnata sia la fresa che la lastra.

## CIRCULAR HOLES

Using a diamond bur, start cutting the hole with the hammer drill function switched off, cutting the slab at an angle of approximately 75°. Slowly straighten the drill, moving it carefully from side to side and taking care to keep both the bur and the slab wet.

## PERÇAGE CIRCULAIRE

Au moyen d'une fraise diamantée, commencer le perçage sans activer la fonction de percussion, en coupant la dalle avec une orientation d'environ 75°. Redresser lentement la perceuse en continuant à la faire osciller avec prudence et en veillant à mouiller constamment la fraise et la dalle.

## RUNDE AUSSPARUNG

Beginnen Sie mit einer Diamantfräse die Bohrung bei deaktivierter Schlagbohr-Funktion herzustellen und schneiden Sie die Platte in einem Winkel von etwa 75° ein. Richten Sie den Bohrer langsam gerade und lassen Sie ihn weiter vorsichtig schwingen, wobei darauf zu achten ist, sowohl die Fräse als auch die Platte immer nass zu halten.

# FORATURA RETTANGOLARE

Per prima cosa segnare con una matita il foro rettangolare da realizzare. Con un trapano con punta diamantata di 6-7mm e con la funzione percussione disattivata, incidere la lastra con un'angolazione iniziale di circa 75°. Procedere poi con la realizzazione del foro, imprimendo una pressione costante e facendo oscillare lentamente il trapano. È molto importante tenere bagnata con acqua sia la punta del trapano, sia la lastra. Procedere con il taglio lungo la linea tracciata, utilizzando un flessibile con disco diamantato.

## RECTANGULAR HOLES

First of all, using a pencil, mark out the rectangular hole required. Using a drill with a diamond bit (6-7 mm), start cutting the slab with the hammer drill function switched off, working at an initial angle of approximately 75°. Then proceed to cut out the hole, applying constant pressure and carefully moving the drill from side to side. It is very important to keep both the drill bit and the slab wet. Proceed by cutting along the marked line, using an angle grinder with a diamond disc fitted.

## PERÇAGE RECTANGULAIRE

Tout d'abord, marquer le trou rectangulaire à réaliser avec un crayon. Avec une perceuse à foret diamanté de 6-7 mm et sans activer la fonction de percussion, couper la dalle avec une orientation initiale de 75°. Ensuite, réaliser le perçage à une pression constante et en faisant osciller lentement la perceuse. Il est très important de mouiller constamment le foret de la perceuse et la dalle. Réaliser la coupe le long de la ligne tracée en utilisant une meule à disque diamanté.

## RECHTECKIGE AUSSPARUNG

Zeichnen Sie zuerst mit einem Bleistift die herzustellende rechteckige Aussparung auf. Schneiden Sie die Platte mit einer Bohrmaschine mit Diamantbohrer zu 6-7 mm und bei deaktivierter Schlagbohr-Funktion in einem anfänglichen Winkel von etwa 75° ein. Stellen Sie dann die Bohrung bei konstantem Druck her und lassen Sie dabei die Bohrmaschine langsam schwingen. Es ist äußerst wichtig, sowohl den Bohrer als auch die Platte nass zu halten. Führen Sie den Schnitt entlang der angezeichneten Linie mittels eines Trennschleifers mit Diamantscheibe.

# PARAMETRI DI ESECUZIONE

Taglio a disco Bridge saw cut . Coupe au disque . Schnitt mit Scheibe	Taglio lineare Straight cut . Coupe linéaire . Linearer Schnitt	Taglio a 45° Mitering cut . Coupe à 45° . Schnitt auf 45°	Diametro disco Disc diameter . Diamètre disque . Scheibendurchmesser	Velocità disco Disc speed . Vitesse disque . Geschwindigkeit Scheibe
Spessore lastra Slab's thickness . Épaisseur dalle . Plattendicke	Velocità (mt/min) Speed (mt/min) . Vitesse (m/min) . Geschwindigkeit (mt/min)	Velocità (mt/min) Speed (mt/min) . Vitesse (m/min) . Geschwindigkeit (mt/min)	mm	RPM
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	300	2500
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	350	2200
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	400	1900



- Utilizzare solo dischi diamantati per gres porcellanato.
- La velocità di avanzamento e quella di rotazione vanno dimezzate all'ingresso ed all'uscita dal pezzo.
- Per il controllo della velocità di rotazione, si consiglia l'utilizzo di fresa con variatore di frequenza.
- Raffreddare l'utensile nel punto di taglio con acqua continua.
- Tutte le lavorazioni per scassi e aperture, devono iniziare con la foratura dei 4 angoli, con fori aventi diametro minimo 30 mm).
- Nella realizzazione di angoli a 45° si consigliano dischi ultra sottili per limitare le vibrazioni e riduzione delle velocità del 50%.
- Il nuovo angolo superiore così ottenuto, deve poi essere bisellato.
- La rotazione del disco deve sempre orientarsi nel verso della direzione di taglio.
- Quando si realizzano tagli ad L, iniziare prima con un foro nell'angolo interno, (con diametro minimo di 3mm), per poi procedere con il taglio lineare.

## PARAMÈTRES D'EXÉCUTION

- Utiliser exclusivement des disques diamant pour le grès cérame.
- La vitesse d'avance et la vitesse de rotation doivent être réduites de moitié à l'entrée et à la sortie de la pièce.
- Pour contrôler la vitesse de rotation, il est recommandé d'utiliser une fraise avec convertisseur de fréquence.
- Refroidir l'outil au point de coupe avec de l'eau en continu.
- Tous les usinages pour effectuer des évidements et des ouvertures doivent commencer par le perçage des 4 angles, avec des trous d'un diamètre minimum de 30 mm.
- Pour la réalisation d'angles de 45°, il est recommandé d'utiliser des disques ultra-fins pour limiter les vibrations et réduire les vitesses de 50%.
- Le nouvel angle supérieur ainsi obtenu doit ensuite être chanfreiné.
- La rotation du disque doit toujours se faire dans le sens de la coupe.
- Pour les coupes en L, commencer par faire un trou dans l'angle intérieur (d'un diamètre minimum de 3 mm), puis procéder à la coupe linéaire.

## AUSFÜHRUNGSPARAMETER

## MACHINING PARAMETERS

- Use only diamond discs for porcelain stoneware.
- The feed and rotation speed must be halved on entry and exit from the workpiece.
- To control the rotation speed, we recommend the use of a milling cutter with frequency controller.
- Cool the tool at the cutting point with a continuous water flow.
- All machining operations for cutouts and openings must begin with the drilling of the 4 corners, with holes having a minimum diameter of 30 mm.
- When cutting 45° angles, ultra-thin discs are recommended in order to limit vibrations and reduce speeds by 50%.
- The new upper corner thus obtained must then be bevelled.
- The rotation of the disc must always be oriented in the cutting direction.
- When making L cuts, first start with a hole in the inner corner, (with a minimum diameter of 3 mm), and then proceed with the straight cut.

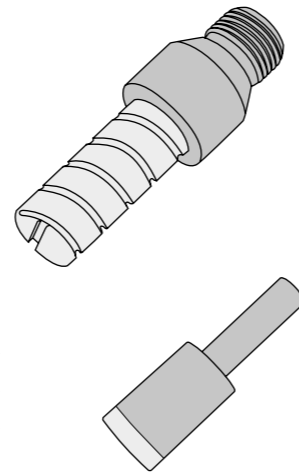
- Für Feinsteinzeug nur Diamanttrennscheiben verwenden.
- Die Vorschubgeschwindigkeit und die Rotationsgeschwindigkeit müssen beim Ein- und Ausfahren des Werkstücks halbiert werden.
- Zur Drehzahlregelung empfiehlt sich der Einsatz eines Fräses mit Frequenzumrichter.
- Kühlen Sie das Werkzeug an der Schneidstelle kontinuierlich mit Wasser.
- Alle Arbeiten für Ausschnitte und Öffnungen müssen mit dem Bohren der 4 Ecken beginnen, wobei die Löcher einen Mindestdurchmesser von 30 mm haben müssen.
- Bei 45°-Winkeln werden ultradünne Scheiben empfohlen, um Vibrationen zu begrenzen und die Geschwindigkeit um 50 % zu reduzieren.
- Die so erhaltene neue obere Kante muss dann abgeschrägt werden.
- Die Drehung der Scheibe muss immer in Richtung der Schnittrichtung erfolgen.
- Beginnen Sie bei L-Schnitten zuerst mit einem Loch in der Innenecke (mit einem Mindestdurchmesser von 3 mm) und fahren Sie dann mit dem linearen Schnitt fort.

# LAVORAZIONI CON FRESA A CNC

## Parametri di esecuzione

Machining parameters . Paramètres d'exécution . Ausführungsparameter

Cnc	RPM	Velocità . Speed . Vitesse . Geschwindigkeit
		mm/min
Foretto Core drill bit . Foret . Bohrloch	4500-5500	500
Fresa a corona Finger milling cutter . Fraise à couronne . Kronenfräser	4500-5500	100-200



- Le macchine Cnc vengono di solito utilizzate per le lavorazioni speciali come realizzare ribassi per lavelli o piani cottura, per tutte le finiture dei bordi, per tagli curvilinei e per la creazione di filo-top.
- Cnc devono essere provviste di utensili per la lavorazione del gres porcellanato e raffreddati ad acqua durante le lavorazioni.
- Le ventose sul piano di lavoro, devono aderire su tutto il retro lastra, con particolare attenzione ai punti che saranno rimossi dopo l'esecuzione degli scassi.
- Assicurare la lastra al piano, dandole stabilità e bloccaggio.
- Durante l'esecuzione degli scassi, eseguire prima le perforazioni con foretti diamantati, per poi continuare con il taglio perimetrale con punte a corona, riducendo la sua velocità del 50% nel punto di uscita. La finitura dello scasso terminerà con la bisellatura degli angoli superiori e l'eventuale lucidatura del bordo interno, tramite gli appositi utensili.
- Tutti i fori interni vanno realizzati con punta minima di diam. 3 mm.
- Non utilizzare la funzione oscillazione durante l'utilizzo della fresa a corona.

## USINAGES AVEC UNE FRAISE A COMMANDE NUMERIQUE

- Les machines à commande numérique sont généralement utilisées pour des opérations d'usinage spéciales telles que la réalisation de rabais pour les éviers ou les plaques de cuisson, pour toutes les finitions de bords, pour les coupes curvilignes et pour la création au ras de la surface.
- Les machines à commande numérique doivent être équipées d'outils pour l'usinage du grès cérame et refroidis par eau pendant l'usinage.
- Les ventouses de la table de travail doivent adhérer à tout le dos de la dalle, en faisant particulièrement attention aux points qui seront retirés après la réalisation des évidements.
- Fixer la dalle à la table pour la stabiliser et la bloquer.
- Lors de la réalisation des évidements, exécuter d'abord les perforations avec des forets diamantés, puis continuer la découpe du périmètre avec des forets couronne, en réduisant leur vitesse de 50% au point de sortie. La finition de l'évidement sera complétée par le chanfreinage des angles supérieurs et le polissage éventuel du bord intérieur, à l'aide d'outils appropriés.
- Tous les trous internes doivent être percés avec un foret d'un diamètre minimum de 3 mm.
- Ne pas utiliser la fonction oscillation pendant l'utilisation de la fraise à couronne.

## BEARBEITUNG MIT CNC-FRÄSER

- CNC-Maschinen werden in der Regel für Sonderbearbeitungen wie das Herstellen von Aussparungen für Spülen oder Kochfelder, für alle Kantenbearbeitungen, für kurvenförmige Schnitte und zum Erstellen von flächenbündigen Platten verwendet.
- CNC muss mit Werkzeugen zur Bearbeitung von Feinsteinzeug ausgestattet und während der Bearbeitung wassergekühlt sein.
- Die Saugnäpfe auf der Arbeitsplatte müssen auf der gesamten Rückseite der Platte haften, wobei besonders auf die Stellen zu achten ist, die nach dem Herstellen der Öffnungen entfernt werden.
- Befestigen Sie die Platte an der Arbeitsfläche, um ihr Stabilität und Verriegelung zu verleihen.
- Führen Sie bei der Ausführung der Ausschnitte zuerst die Perforationen mit Diamantbohrkronen durch und fahren Sie dann mit dem Umfangsschnitt mit Kronenbohrkronen fort, wobei Sie die Geschwindigkeit am Austrittspunkt um 50 % reduzieren. Das Finish des Ausschnitts endet mit dem Abschärfen der oberen Ecken und dem möglichen Polieren der Innenkante mit den entsprechenden Werkzeugen.
- Alle Innenbohrungen müssen mit einem Bohrer von mindestens Durchm. 3 mm erfolgen.
- Verwenden Sie die Schlagfunktion nicht, während Sie die Bohrkronen verwenden.

## MACHINING WITH CNC MACHINES

- Cnc machines are usually used for special machining operations such as making recesses for sinks or hobs, for all edge finishes, for curved cuts and for creating flush mount fitting.
- Cnc machines must be equipped with tools suitable for porcelain stoneware machining and for water-cooling during machining.
- The suction cups on the work surface must adhere to the whole back surface of the slab, especially near the areas that will be removed after the cutouts have been made.
- Secure the slab to the top, ensuring it is stable and properly locked.
- When making the cutouts, first drill the holes with diamond core drill bits, then continue with the perimetral cut with finger drill bits, reducing its speed by 50% at the exit point. Finish the cutout by chamfering the upper corners and potentially polishing the inner edge, using the appropriate tools.
- All internal holes must be drilled with drill bit of minimum diameter of 3 mm.
- Do not use the oscillating function when using the finger milling cutter.

# LAVORAZIONI CON WATERJET

## Parametri di esecuzione

Machining parameters . Paramètres d'exécution . Ausführungsparameter

Waterjet . Jet d'eau . Waterjet	Taglio . Cut . Coupe . Schnitt			Foro . Hole . Trou . Bohrung	
Spessore lastra . Slab's thickness . Épaisseur dalle . Plattendicke	Velocità (mt/min) . Speed (mt/min) . Vitesse (m/min) . Geschwindigkeit (mt/min)	Pressione (Bar) . Pressure (Bar) . Pression . Druck (Bar)	Abrasivo (gr/min) . Abrasive (gr/min) . Abrasif (gr/min) . Schleifmittel (gr/min)	Pressione (Bar) . Pressure (Bar) . Pression . Druck (Bar)	Abrasivo (gr/min) . Abrasive (gr/min) . Abrasif (gr/min) . Schleifmittel (gr/min)
12 mm	0,7 - 1,0	3000-3500	350	900	150-200

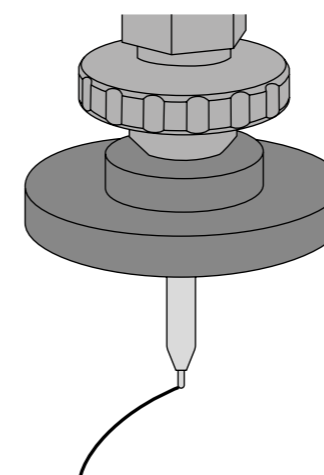
- Il piano di lavoro deve essere planare, in buono stato e pulito da qualsiasi detrito di lavorazioni precedenti.
- La lastra deve essere fissata al piano ben salda, per evitare movimenti durante il taglio.
- Iniziare le lavorazioni con il taglio perimetrale, asportando circa 2 cm da ogni bordo.
- Tutti gli angoli interni devono avere un raggio di diametro minimo 5 mm.
- Nella realizzazione di fori o angoli a 45°, procedere riducendo la pressione e la carica dell'abrasivo.
- La realizzazione degli scassi deve iniziare effettuando un foro all'interno per poi procedere lungo il perimetro dell'apertura da realizzare.
- Al termine delle lavorazioni, procedere con il lavaggio completo del lavorato.

## USINAGES AU JET D'EAU

- Le plan de travail doit être plat, en bon état et débarrassé de tout débris provenant d'opérations d'usinage précédentes.
- La dalle doit être fermement fixée à la table pour éviter tout mouvement pendant la coupe.
- Commencer les usinages avec la coupe du périmètre, en enlevant environ 2 cm de chaque bord.
- Tous les angles intérieurs doivent avoir un rayon d'un diamètre minimum de 5 mm.
- Lors de la réalisation de trous ou d'angles à 45°, procéder en réduisant la pression et la charge abrasive.
- La réalisation des évidements doit commencer par le perçage d'un trou à l'intérieur, puis se poursuivre le long du périmètre de l'ouverture à réaliser.
- À la fin des usinages, procéder au lavage complet de la pièce.

## WATERJET MACHINING

- The work surface must be flat, in good condition and clean of any debris from previous machining operations.
- The slab must be firmly fixed to the top to prevent movement during cutting.
- Start machining with a perimetral cut, removing approximately 2 cm from each edge.
- All internal corners must have a minimum radius of 5 mm.
- When making holes or 45° angles, proceed by reducing the pressure and abrasive charge.
- Cutouts must begin by drilling a hole on the inside and then proceed around the perimeter of the opening to be made.
- Once the machining is completed, proceed with the complete washing of the workpiece.



## BEARBEITUNG MIT WASSERSTRAHLEN

- Die Arbeitsfläche muss eben, in gutem Zustand und frei von Rückständen aus früheren Prozessen sein.
- Die Platte muss fest an der Oberfläche befestigt werden, um Bewegungen während des Schneidens zu vermeiden.
- Beginnen Sie mit dem Umfangsschnitt und entfernen Sie etwa 2 cm von jeder Kante.
- Alle Innenecken müssen einen Radius von mindestens 5 mm Durchmesser haben.
- Beim Bohren von Löchern oder 45°-Winkeln fortfahren, indem der Druck und die Belastung des Schleifmittels reduziert werden.
- Die Realisierung der Ausschnitte muss mit der Herstellung eines Lochs im Inneren beginnen und dann entlang des Umfangs der zu erstellenden Öffnung fortgesetzt werden.
- Fahren Sie am Ende der Arbeit mit dem vollständigen Waschen der Platte fort.

# FACCIAE VENTILATE E INCOLLATE

Le lastre AVA STONE sono adatte anche per l'installazione delle pareti ventilate e incollate ad alta tecnologia produttiva nel formato 324x163 cm. In particolare è in grado di fornire un sistema unico nel suo genere di parete ventilata a fuga "zero nominale" (fuga reale 0.7 mm, ® Brevetto n. TO2006A000548).

## DIRECT-BONDED EXTERNAL WALL TILES AND CURTAIN WALLS

AVA STONE slabs are also suitable for the installation of curtain walls and direct-bonded external wall tiles, manufactured using advanced technology and available in sizes 324x163 cm. In particular, the company offers a totally unique system for the production of 'seamless' curtain walls (special system featuring inter-tile gaps measuring just 0.7 mm, covered by ® patent number n. TO2006A000548).

## FAÇADES VENTILÉES ET COLLÉES

Les dalles AVA STONE conviennent également à l'installation de murs ventilés et collés à haute technologie de production dans le format 324x163 cm. En particulier, elle est en mesure de fournir un système unique en son genre consistant en une paroi ventilée à joint "zéro nominal" (joint réel 0,7 mm, ® Brevet n° TO2006A000548).

## HINTERLÜFTETE UND VERKLEBTE FASSADEN

Die Firma AVA STONE ist in der Lage, Installationen von hinterlüfteten und verklebten Wänden mit hoher Produktionstechnologie der Platte von 324x163 cm. Im Besonderen kann sie ein einzigartiges System einer hinterlüfteten Wand mit "Nennfuge Null" (reelle Fuge 0,7 mm, ® Patent Nr. TO2006A000548) liefern.



# SISTEMI DI ANCORAGGIO DELLE FACCIATE VENTILATE

ANCHORAGE SYSTEMS FOR CURTAIN WALLS  
SYSTÈMES D'ANCRAGE DES FAÇADES VENTILÉES  
VERANKERUNGSSYSTEME DER HINTERLÜFTETEN FASSADEN

## 1. AGGANCIO MECCANICO A VISTA

È il metodo più semplice ed economico. Non richiede nessun intervento di preparazione delle lastre che vengono montate direttamente con appositi ganci a vista su una struttura di montanti verticali distanziati in base alla larghezza della lastra.

### EXPOSED MECHANICAL HOOKS.

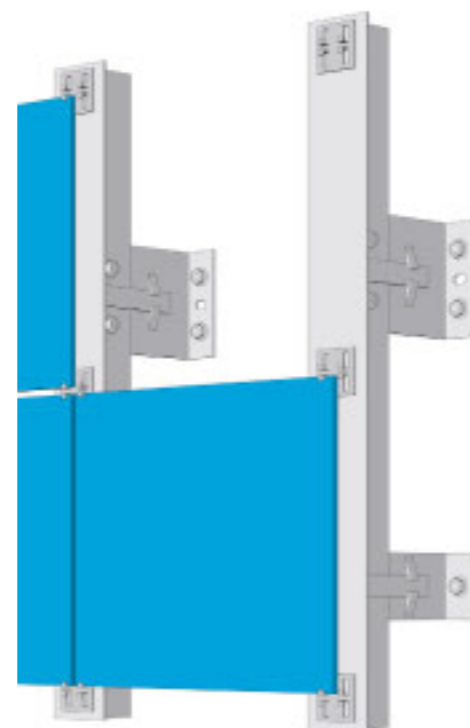
This is the easiest and cheapest method. No preparation is required for the slabs, which are simply fastened (using exposed hooks) onto a framework of vertical posts, spaced according to the width of the slab.

### ACCROCHAGE MÉCANIQUE VISIBLE.

Il s'agit de la méthode la plus simple et meilleur marché. Elle n'exige aucune intervention de préparation des dalles qui sont directement montées avec des crochets visibles spéciaux sur une structure de montants verticaux espacés suivant la largeur de la dalle.

### SICHTBARE MECHANISCHE BEFESTIGUNG.

Dies ist die einfachste und kostengünstigste Methode. Sie erfordert keine Maßnahme zur Vorbereitung der Platten, die direkt mit dazu dienenden unverdeckten Haken auf einer Konstruktion senkrechter Träger montiert werden, deren Abstand von der Plattenbreite abhängig ist.



## 2. AGGANCIO MECCANICO A SCOMPARSA A FORATURA PUNTUALE

Sistema di agganci nascosti per lastre 12 mm che prevede la preparazione del retro con 4 incavi circolari svasati a tronco conico. Negli incavi vengono inseriti dei tasselli ad espansione che tramite agganci specifici ancorano la lastra a una struttura composta da montanti verticali e da profili orizzontali.

### CONCEALED MECHANICAL FASTENING WITH SPECIFIC BORING

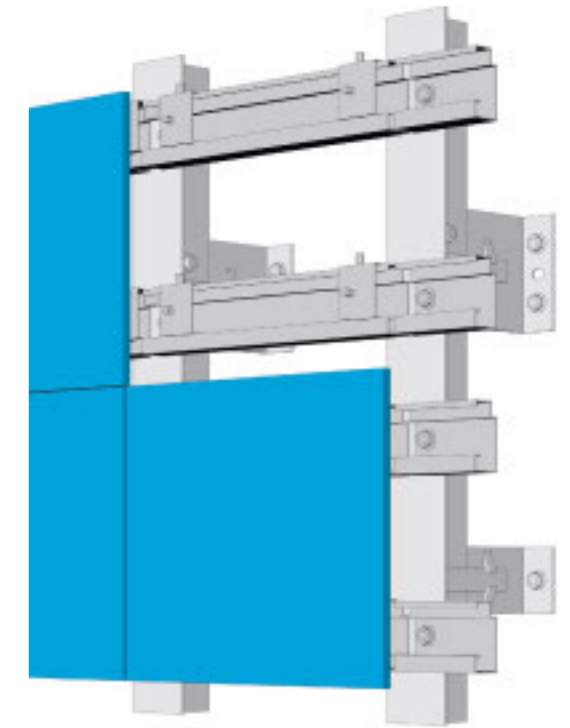
This concealed hook system for 12 mm-thick slabs requires the rear of the slabs to be prepared with four countersunk circular recesses with a tapered shaft. Expansion bolts are fitted into the recesses and then, using special hooks, they anchor the slab to a structure consisting of vertical posts and horizontal section bars.

### ACCROCHAGE MÉCANIQUE ESCAMOTABLE À PERÇAGE PONCTUEL

Système d'accrochages dissimulés pour les dalles de 12 mm qui prévoit la préparation du verso des dalles en réalisant 4 rainures circulaires évasées à tronc conique. On introduit dans les cavités des chevilles à expansion qui ancrent, par l'intermédiaire d'accrochages spécifiques, la dalle à une structure constituée par des montants verticaux et des profils horizontaux.

### VERDECKTE MECHANISCHE BEFESTIGUNG MIT PUNKTBOHRUNGEN

System mit verdeckten Befestigungen für Platten zu 12 mm, das die Vorbereitung der Rückseite der Platten mit 4 runden, angeschrägten, kegelstumpfförmigen Vertiefungen vorsieht. In die Vertiefungen werden Spreizdübel eingefügt. In die Vertiefungen werden Spreizdübel eingefügt, die mittels speziellen Verankerungen die Platte an einer Konstruktion befestigen, die aus senkrechten Trägern und waagerechten Profilen besteht.

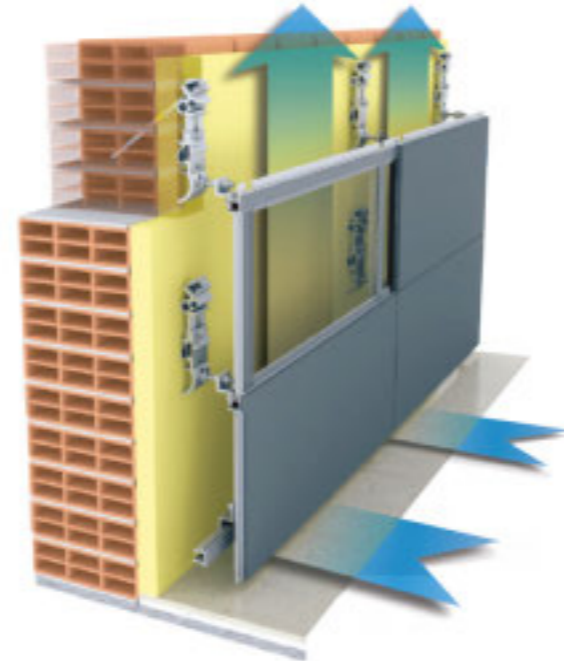


### 3. SISTEMA BREVETTATO A FISSAGGIO A SCOMPARSA A FUGA ZERO NOMINALE®

Il sistema high tech fissaggio a scomparsa consiste di sottostruttura in alluminio preassemblata in stabilimento alle piastrelle di rivestimento.

La struttura, dotata di particolari incastri, permette adattamenti veloci e precisi in corso d'opera e la possibilità di realizzare fughe con dimensioni da 0,5 a 8 mm.

Le fughe si presentano chiuse dall'alluminio retrostante, impedendo l'ingresso di polveri, acqua ed insetti vari.



#### PATENTED CONCEALED FASTENING SYSTEM FOR SEAMLESS (GAP-FREE) TILING

The High Tech concealed fastening system consists of an aluminium substructure onto which the wall tiles are pre-mounted in the factory. The structure, equipped with special snap joints, allows quick and accurate adjustments during construction and inter-tile gaps to be created measuring from 0.5 to 8 mm. The gaps between the tiles are sealed by the aluminium behind them, stopping dust, water and insects getting inside.

#### SYSTÈME BREVETÉ À FIXATION ESCAMOTABLE AVEC JOINT ZÉRO NOMINALE

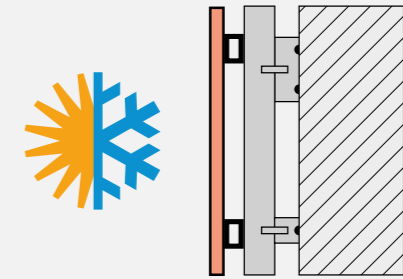
Le système high tech fixation escamotable consiste en une sous-structure en aluminium préassemblée à l'usine avec les carreaux de revêtement. La structure, dotée d'encastres spéciaux, permet les adaptations rapides et précises au cours des travaux et la possibilité de réaliser des joints entre 0,5 et 8 mm. Les joints sont fermés par l'aluminium présent au verso, empêchant la pénétration de la poussière, de l'eau et des insectes.

#### PATENTIERTES VERDECKTES BEFESTIGUNGSSYSTEM MIT NENNFUGE NULL

Das System High Tech zur verdeckten Befestigung besteht aus einer Unterkonstruktion aus Aluminium, die im Werk mit den als Verkleidung dienenden Fliesen vormontiert wird. Die mit besonderen Steckverbindungen versehene Struktur ermöglicht schnelle und präzise Anpassungen während des Arbeitsablaufs und die Ausbildung von Fugen mit Abmessungen von 0,5 bis 8 mm. Die Fugen werden vom dahinter befindlichen Aluminium verschlossen, wodurch das Eindringen von Staub, Wasser und Insekten aller Art verhindert wird.

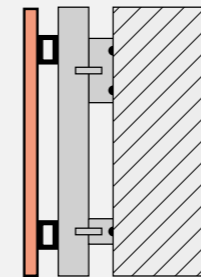
## I VANTAGGI DELLE FACCIATE VENTILATE

THE ADVANTAGES OF CURTAIN WALLS  
LES AVANTAGES DES FAÇADES VENTILÉES  
DIE VORTEILE DER HINTERLÜFTETEN FASSADEN



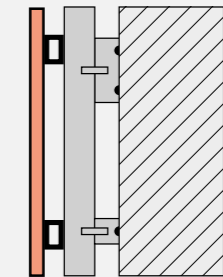
#### MIGLIOR ISOLAMENTO TERMICO DELL'EDIFICIO

Better thermal insulation  
Isolation thermique améliorée du bâtiment  
Bessere Wärmedämmung des Gebäudes



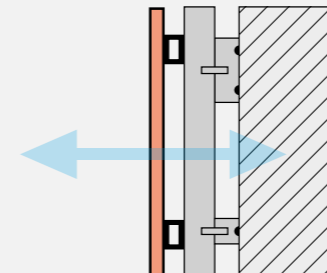
#### RIDUZIONE DEI COSTI ENERGETICI

Lower climate control bills  
Réduction des coûts énergétiques.  
Reduzierung der Energiekosten



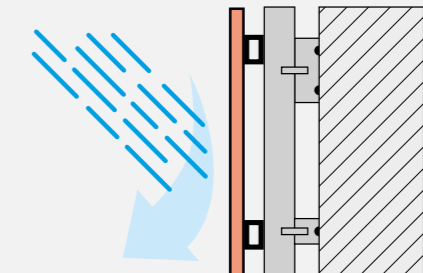
#### MIGLIORE ISOLAMENTO ACUSTICO

Better noise insulation  
Isolation acoustique améliorée  
Bessere Schalldämmung.



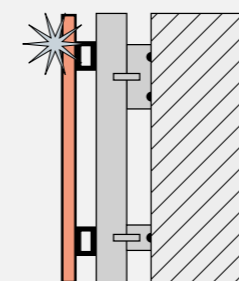
#### MIGLIOR SALUBRITÀ ABITATIVA

Healthier homes  
Salubrité améliorée  
Besseres Wohnraumklima



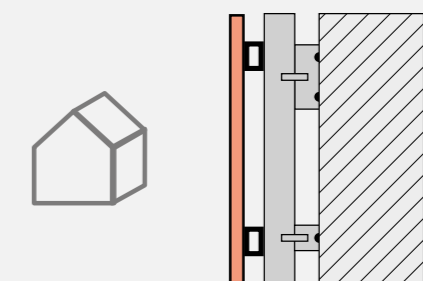
#### PROTEGGE LE STRUTTURE PRIMARIE DALL'ACQUA

Protects primary structures against water  
Protège les structures primaires contre l'eau  
Schützt die Grundstrukturen vor Wasser



#### NESSUN DETERIORAMENTO ESTETICO E TECNICO

No loss of looks or technical wear  
Aucune détérioration esthétique et technique  
Keine ästhetische und technische Verschlechterung.



#### UNA SOLUZIONE EFFICACE PER RISTRUTTURARE

Effective option for renovations  
Une solution efficace pour restructurer  
Eine effiziente Lösung für die Sanierung

# SISTEMI DI ANCORAGGIO DELLA POSA A COLLA IN FACCIATA

ANCHORAGE SYSTEMS FOR EXTERNAL WALL TILES MOUNTED WITH DIRECT BONDING METHOD  
 SYSTÈMES D'ANCRAGE DE LA POSE À LA COLLE SUR LES FAÇADES  
 VERANKERUNGSSYSTEME DER VERKLEBTEN FASSADEN

## 1. AGGANCI DI SICUREZZA A SCOMPARSA

I supporti metallici "nascosti" possono essere inseriti preventivamente alle lastre tramite micro incisione sul retro (da realizzarsi in appositi laboratori), calcolandone il numero in proporzione al formato da utilizzarsi, per poi essere annegati nel collante e agganciati con apposito tassello o chiodi conici. La placca in acciaio inox di 0,5 mm di spessore viene agganciata nella fresata sul retro lastra (di solito 2 per lastra in prossimità degli angoli superiori, salvo diverse disposizioni), risultando completamente a scomparsa. In alternativa si possono utilizzare i ganci a vista con fissaggio meccanico alla parete.

### CONCEALED SAFETY HOOKS

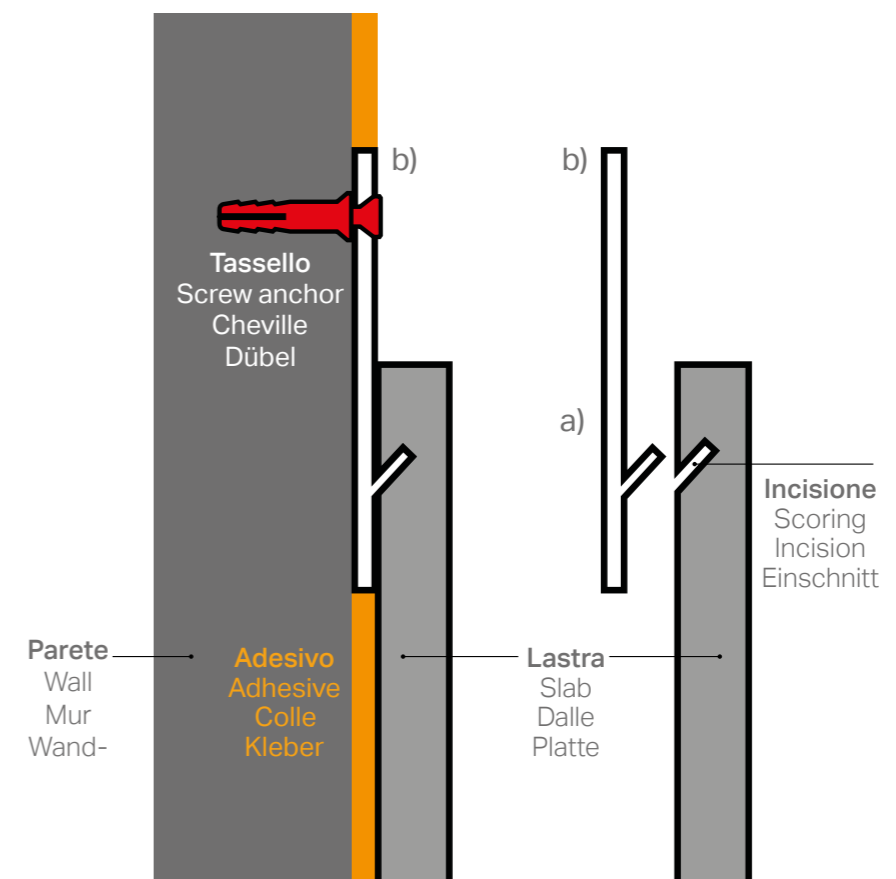
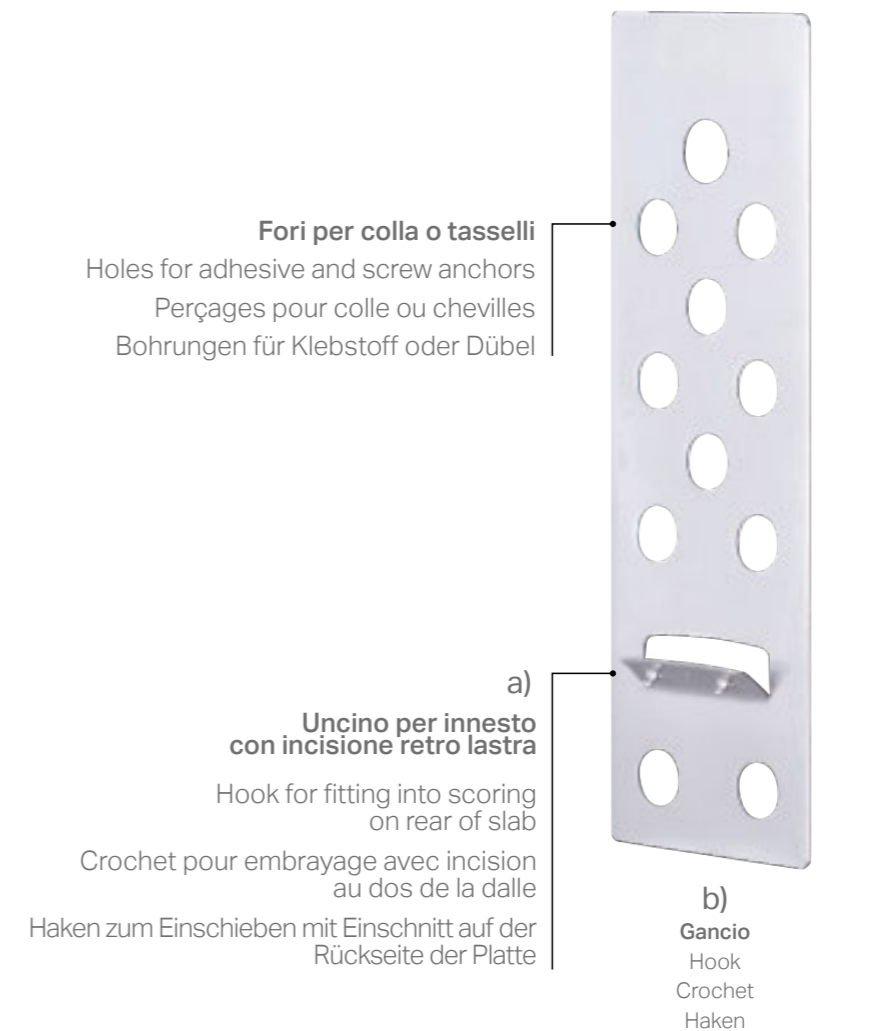
These "hidden" metal supports can be fitted on the slabs beforehand via micro-scoring on the rear of the slab (which must be performed in special processing centres), calculating the number required in proportion to the size of the slabs due to be used, and can then be embedded in the adhesive and hooked with a special anchor or tapered nails. The 0.5 mm thick stainless steel plate is hooked into the milled part on the rear of the slab (usually two plates per slab, positioned near the upper corners, unless specified otherwise), and are therefore completely hidden. Alternatively, you can use the hooks, with an exposed technique, fastened mechanically to the wall.

### ACCROCHAGES DE SÉCURITÉ ESCAMOTABLES

Les supports métalliques "dissimulés" peuvent être préalablement introduits dans les dalles en réalisant une micro-incision au dos (dans des laboratoires spécifiques), en calculant le nombre proportionnellement au format à utiliser, puis ils sont noyés dans la colle et accrochés au moyen d'une cheville spéciale ou de clous coniques. La plaque en acier inox d'une épaisseur de 0,5 mm est accrochée dans le fraisage au dos de la dalle (généralement 2 fraisages par dalle à proximité des coins supérieurs, sauf dispositions contraires), et elle est entièrement escamotable. En alternative, on peut utiliser les crochets visibles avec fixation mécanique au mur.

### VERDECKTE SICHERHEITSVERANKERUNGEN

Die "verdeckten" Halterungen aus Metall können mittels eines Mikro-Einschnitts auf der Rückseite vorab in die Platten eingefügt werden (in speziellen Werkstätten auszuführen), wobei die Anzahl proportional zum zu verwendenden Format berechnet wird. Danach werden diese im Klebstoff versenkt und mit zugehörigem Dübel oder konischen Nägeln eingehängt. Die Edelstahlscheibe von 0,5 mm Stärke wird in der Fassade auf der Rückseite der Platte eingehängt (gewöhnlich 2 pro Platte in der Nähe der oberen Ecken, vorbehaltlich anderer Festlegungen), wodurch sie vollkommen verdeckt ist. Anderenfalls können unverdeckte Haken mit mechanischer Befestigung an der Wand verwendet werden.





## AGGANCI MECCANICI A VISTA

Questo sistema, oltre l'azione della colla, prevede l'ancoraggio delle lastre tramite clips in acciaio inox fissate al muro con tasselli. Il gancio della clip rimane visibile, ma può essere smaltato del colore della lastra ed essere riconoscibile solo da una distanza ravvicinata.

### EXPOSED MECHANICAL HOOKS

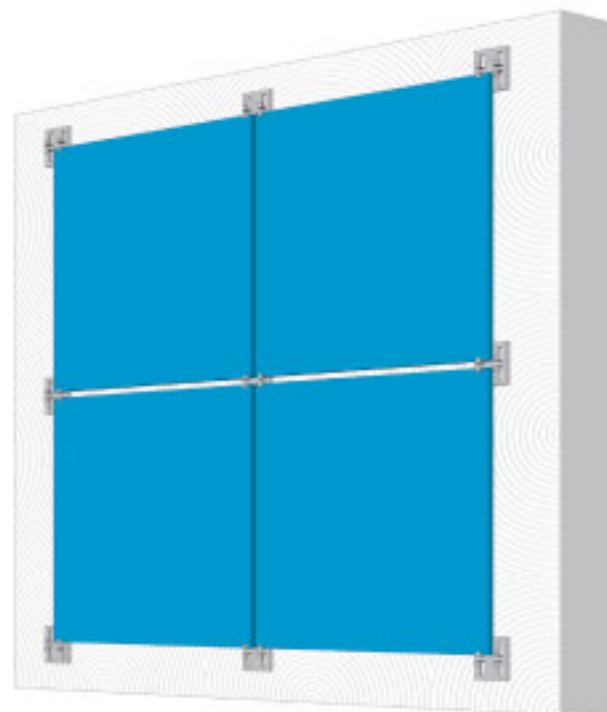
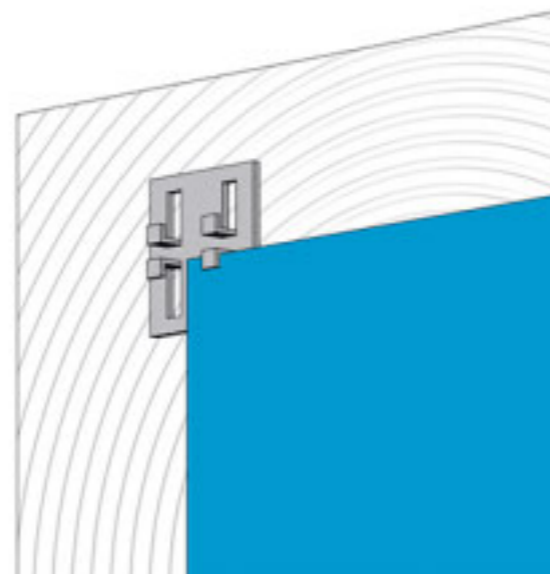
In addition to the action performed by the adhesive, this system involves anchoring the slabs with stainless steel clips fixed to the wall with anchor bolts. The clip remains visible, but can be painted the same colour as the slab, in which case it is only easily seen when close up.

### ACCROCHAGES MÉCANIQUES VISIBLES

Au de-là de l'action de la colle, ce système prévoit l'ancrage des dalles moyennant des clips en acier inox fixées au mur avec des chevilles. Le crochet de la clip reste visible, mais on peut le laquer de manière à ce qu'il ne soit visible qu'à une distance rapprochée.

### SICHTBARE MECHANISCHE BEFESTIGUNG

Dieses System sieht außer dem Auftragen von Klebstoff die Verankerung der Platten mittels Clips aus Edelstahl vor, die mit Dübeln an der Mauer befestigt werden. Die Befestigung des Clip bleibt sichtbar, kann aber mit der Farbe der Platte lackiert werden und ist dann nur aus geringer Entfernung erkennbar.

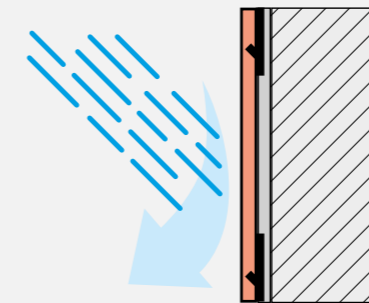


## I VANTAGGI DELLE FACCIATE INCOLLATE

THE ADVANTAGES OF EXTERNAL WALL TILES MOUNTED WITH A DIRECT BONDING METHOD.

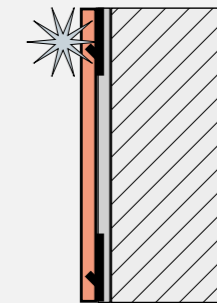
LES AVANTAGES DES FAÇADES COLLÉES.

DIE VORTEILE DER VERKLEBTEN FASSADEN



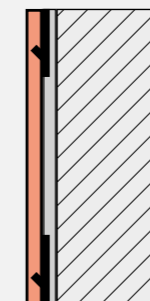
### PROTEGGE LE STRUTTURE PRIMARIE DALL'ACQUA

Protects primary structures against water.  
Protège les structures primaires contre l'eau.  
Schützt die Grundstrukturen vor Wasser.



### NESSUN DETERIORAMENTO ESTETICO E TECNICO

No loss of looks or technical wear.  
Aucune détérioration esthétique et technique.  
Keine ästhetische und technische Verschlechterung.



### UNA SOLUZIONE EFFICACE PER RISTRUTTURARE

Effective option for renovations.  
Une solution efficace pour restructurer.  
Eine effiziente Lösung für die Sanierung.

# CONSIGLI PER LA CORRETTA PULIZIA E MANUTENZIONE DEL PRODOTTO

Important product cleaning and maintenance.

Conseils pour le nettoyage et l'entretien corrects du produit.

Hinweise und Empfehlungen für die richtige Reinigung und Pflege des Produktes.



Eseguire una precisa e corretta pulizia del prodotto ceramico è di fondamentale importanza per mantenerne nel tempo l'originaria lucentezza e bellezza. Si raccomanda pertanto di seguire con attenzione le indicazioni seguenti.

**A) PULIZIA "DOPO-POSA" IN CANTIERE**

**Il lavaggio iniziale delle piastrelle nel "dopo-posa" in cantiere è una fase di fondamentale importanza.**

È infatti in questo momento che è possibile rimuovere agevolmente dalle piastrelle tutti i residui dei materiali usati per la posa e/o della stuccatura delle fughe della piastrella stessa. Si tratta di residui di varia natura che, se lasciati "asciugare e/o seccare" sulle piastrelle, soprattutto in quelle caratterizzate da una superficie strutturata più o meno accentuata potrebbero diventare difficili da rimuovere successivamente.

Si raccomanda sempre la massima attenzione alla scelta dell'agente pulente per non alterare irrimediabilmente il grado di lucentezza e brillantezza della piastrella posata.

**Pulizia del pavimento stuccato con "Stucchi cementizi a base d'acqua"**

Come già accennato, con il lavaggio "dopo-posa" si rimuovono i residui di cemento, stucchi cementizi, salnitri, colle ed eventuali residui superficiali del materiale di varia natura. In questa fase il pavimento deve essere lavato con detergenti a base di acidi tamponati entro almeno 3-4 giorni dopo la posa e mai oltre i 10 giorni. NB: Per i prodotti caratterizzati da superfici strutturate e/o antiscivolo si raccomanda, viste le asperità della struttura, di sporcare il meno possibile la superficie della piastrella durante le fasi della posa e di pulire bene subito dopo la stuccatura gli eccessi di materiali utilizzati con una spugna bagnata in acqua pulita. Si raccomanda altresì di eseguire la procedura sotto-descritta il prima possibile e comunque prima dei su citati 3-4 giorni massimi dal "dopo-posa".

**Detergenti consigliati:**  
Keranet.....Mapei  
Deterdek .....Fila  
Deltaplus .....Kerakoll  
Cement Remover .....Faber Chimica  
Deterpav Professional.....Madras  
Gres Cleaner Extreme Special .....Priscopio Soluzioni  
Solvacid.....Geal

**Procedere come segue:**

1) Preparare il detergente come indicato in etichetta (si consiglia di effettuare prove preliminari su piastrelle non posate per verificare l'inalterabilità della superficie della piastrella).  
2) Bagnare preventivamente il pavimento con acqua pulita.  
3) Stendere la soluzione sulle piastrelle lasciando che agisca per qualche minuto.  
4) Passare la monospazzola utilizzando dischi appropriati (verdi per le superfici strutturate e rosso per le non strutturate) o una paglietta (verde per le superfici strutturate e rossa/marrone per le non strutturate) strofinando energicamente la superficie delle piastrelle.  
5) Risciacquare abbondantemente con acqua pulita aspirando il liquido.

**Pulizia del pavimento stuccato con "Stucchi epossidici"**

Nel caso di utilizzo di stucchi epossidici, considerato che essi induriscono rapidamente in pochi minuti, il lavaggio "dopo-posa" deve essere eseguito con detergenti alcalini il più rapidamente possibile attenendosi scrupolosamente alle indicazioni e procedure d'utilizzo indicati in etichetta.

**Detergenti alcalini consigliati:**  
Kerapoxy Cleaner.....Mapei  
PS/87 .....Fila  
Epoxy Remover .....Laticrete  
Keragel Eco.....Kerakoll  
Wax Remover .....Faber Chimica  
Epoxy.Det.....Technokolla  
Epoxy Cleaner Extreme.....Periscopio Soluzioni  
Eposolu.....Geal

**Procedere come segue:**

1) Preparare il detergente come indicato in etichetta (si consiglia di effettuare prove preliminari su piastrelle non posate per verificare l'inalterabilità della superficie della piastrella).  
2) Bagnare preventivamente il pavimento con acqua pulita.  
3) Stendere la soluzione sulle piastrelle lasciando che agisca per qualche minuto  
4) Passare la monospazzola utilizzando dischi appropriati (verdi per le superfici strutturate e rosso per le non strutturate) o una paglietta (verde per le superfici strutturate e rossa/marrone per le non strutturate) strofinando energicamente la superficie delle piastrelle.  
5) Risciacquare abbondantemente con acqua pulita aspirando il liquido

**B) PULIZIA QUOTIDIANA**

La pulizia ordinaria può essere fatta con l'ausilio di normali detergenti neutri adatti alla pulizia delle superfici ceramiche, eventualmente diluendoli in acqua calda per aumentarne l'efficacia, attenendosi alle istruzioni in etichetta del produttore.

Proper, careful cleaning of your ceramic product is vitally important to ensure it keeps its original gloss and beauty over time. We therefore recommend that you follow the instructions set out below carefully.

**A) POST-LAYING CLEANING IN THE WORKSITE**

**The initial post-laying cleaning of the tiles in the worksite is a key procedure.**

In actual fact, this is the easiest time to remove any residues of the laying materials used and or grouting from the tiles.

These residues (of various kinds) may be hard to remove later if left to dry on the tiles, particularly those featuring a textured surface however accentuated this texture may or may not be. We always recommend you take particular care when choosing the cleaning agent, as the wrong product could irreversibly alter the level of glossy and shine of the laid tiles.

**Cleaning flooring grouted with water-based cement grouts**

As already mentioned, the post-laying wash removes all traces of cement, cement-based grouts, saltpetre, glues and any surface residues of various kinds of materials. At this stage, the floor should be washed with detergents containing buffered acids at least 3-4 days after laying and never later than 10 days afterwards. NB: For tiling with textured and/or non-slip surfaces we recommend that - given the harshness of the texture - you try to soil the tile surface as little as possible during laying and that you clean off excess materials well straight after grouting, using a wet sponge and clean water. We also recommend you carry out the procedure described below as soon as possible and within no more than the aforesaid 3 to 4 days after laying.

**Recommended detergents:**  
Keranet.....Mapei  
Deterdek .....Fila  
Deltaplus .....Kerakoll  
Cement Remover .....Faber Chimica  
Deterpav Professional.....Madras  
Gres Cleaner Extreme Special .....Priscopio Soluzioni  
Solvacid.....Geal

**Proceed as follows:**

1) Prepare the detergent as stated on the label (we recommend you carry out a preliminary test on unlaid tiles to check the resistance of the tile surface).  
2) Wet the floor with clean water beforehand.  
3) Spread the solution on the tiles, leaving it to work for a few minutes.  
4) Go over the floor with the single-disc floor cleaner, using suitable disks ( i.e. green for textured surfaces and red for non-textured surfaces) or an abrasive pad (green for textured surfaces and red/ brown for non-textured surfaces) , scrubbing surface of the tiles well.  
5) Rinse thoroughly with clean water, then vacuum up the liquid.

**Cleaning flooring grouted with epoxy grouts**

If you are using an epoxy grout, given that these harden extremely quickly (in just a few minutes), the post-laying wash must be carried out using alkaline cleaning agents and as quickly as possible, following the instructions for use and procedures on the label exactly as stated.

**Recommended alkaline detergents:**  
Kerapoxy Cleaner.....Mapei  
PS/87 .....Fila  
Epoxy Remover .....Laticrete  
Keragel Eco.....Kerakoll  
Wax Remover .....Faber Chimica  
Epoxy.Det.....Technokolla  
Epoxy Cleaner Extreme.....Periscopio Soluzioni  
Eposolu.....Geal

**Proceed as follows:**

1) Prepare the detergent as stated on the label (we recommend you carry out a preliminary test on unlaid tiles to check the resistance of the tile surface).  
2) Wet the floor with clean water beforehand.  
3) Spread the solution on the tiles, leaving it to work for a few minutes.  
4) Go over the floor with the single-disc floor cleaner, using suitable disks ( i.e. green for textured surfaces and red for non-textured surfaces) or an abrasive pad (green for textured surfaces and red/ brown for non-textured surfaces) , scrubbing surface of the tiles well.  
5) Rinse thoroughly with clean water, then vacuum up the liquid.

**B) DAILY CLEANING**

Routine cleaning can be carried out using normal neutral detergents that are suitable for cleaning ceramic surfaces, diluting them in hot water (if possible) to increase their effectiveness and following the manufacturer's instructions found on the label.

Un nettoyage minutieux et correct du produit en céramique est fondamental pour en préserver le brillant et la beauté d'origine. Il est donc recommandé de suivre avec attention les indications suivantes.

**A) NETTOYAGE "APRÈS LA POSE" SUR LE CHANTIER**

**Le lavage initial des carreaux au cours de la phase "après la pose" sur le chantier est une étape extrêmement importante.**

En effet, c'est à ce moment-là qu'il est possible d'éliminer facilement des carreaux tous les résidus du matériel utilisé pour la pose et/ou du jointage des joints.

Il s'agit de résidus de différente nature qui pourraient s'avérer difficiles à éliminer par la suite, si on les laisse "sécher et/ou durcir" sur les carreaux, surtout s'ils sont caractérisés par une surface structurée plus ou moins accentuée. On recommande toujours de choisir le produit de nettoyage avec la plus grande attention pour ne pas altérer irrémédiablement le degré de luisance et de brillance du carreau posé.

**Nettoyage des carrelages jointes avec des "Mastics à base de ciment et d'eau".**

Comme on l'a dit, le lavage "après la pose" permet d'éliminer les résidus de béton, les mastics à base de ciments, les nitrates de potassium, les colles et les éventuels résidus superficiels de différente nature. Au cours de cette phase, le carrelage doit être lavé avec des détergents à base d'acides tamponnés au moins 3-4 jours après la pose et au maximum dans les 10 jours. N.B.: Pour les produits caractérisés par des surfaces structurées et/ou antidérapantes, il est recommandé, vu les aspérités de la structure, de salir le moins possible la surface du carreau au cours de la pose et de bien éliminer les excès de produit utilisé immédiatement après le jointage avec une éponge imbibée d'eau propre. Il est également recommandé d'exécuter la procédure décrite ci-dessous dès que possible et au plus tard avant la période maximale de 3-4 jours indiquée plus haut à compter de l'"après-pose".

**Détergents préconisés:**

Keranet.....Mapei  
Deterdek .....Fila  
Deltaplus .....Kerakoll  
Cement Remover .....Faber Chimica  
Deterpav Professional.....Madras  
Gres Cleaner Extreme Special .....Priscopio Soluzioni  
Solvacid.....Geal

**Procéder comme suit:**

1) Préparer le détergent d'après les indications figurant sur l'étiquette (il est recommandé d'effectuer des essais préliminaires sur des carreaux non posés pour vérifier l'inaltérabilité de la surface des carreaux).  
2) Mouiller préalablement le carrelage avec de l'eau propre.  
3) Etaler la solution sur les carreaux en laissant agir quelques minutes.  
4) Passer la monobrosse en utilisant les disques appropriés (verts pour les surfaces structurées et rouges pour les surfaces non structurées) ou une paille de fer (verte pour les surfaces structurées et rouge/marron pour les surfaces non structurées) en frottant énergiquement la surface des carreaux.  
5) Rincer abondamment à l'eau propre en aspirant le liquide.  
Nettoyage des carrelages jointes avec des "Mastics époxy"  
Si l'on utilise des mastics époxy, vu qu'ils durcissent rapidement en quelques minutes, le lavage "après la pose" doit être effectué avec des détergents alcalins dans les plus brefs délais en suivant scrupuleusement les indications et les procédures d'utilisation figurant sur l'étiquette.

**Détergents alcalins préconisés:**

Kerapoxy Cleaner.....Mapei  
PS/87 .....Fila  
Epoxy Remover .....Laticrete  
Keragel Eco.....Kerakoll  
Wax Remover .....Faber Chimica  
Epoxy.Det.....Technokolla  
Epoxy Cleaner Extreme.....Periscopio Soluzioni  
Eposolu.....Geal

**Procéder comme suit:**

1) Préparer le détergent d'après les indications figurant sur l'étiquette (il est recommandé d'effectuer des essais préliminaires sur des carreaux non posés pour vérifier l'inaltérabilité de la surface des carreaux)  
2) Mouiller préalablement le carrelage avec de l'eau propre  
3) Etaler la solution sur les carreaux en laissant agir quelques minutes  
4) Passer la monobrosse en utilisant les disques appropriés (verts pour les surfaces structurées et rouges pour les surfaces non structurées) ou une paille de fer (verte pour les surfaces structurées et rouge/marron pour les surfaces non structurées) en frottant énergiquement la surface des carreaux.  
5) Rincer abondamment à l'eau propre en aspirant le liquide

**B) NETTOYAGE QUOTIDIEN**

Le nettoyage quotidien peut être réalisé à l'aide de détergents neutres normaux indiqués pour le nettoyage des surfaces en céramique, éventuellement en les diluant dans de l'eau chaude pour en augmenter l'efficacité, en suivant les instructions du producteur sur l'étiquette.

Eine gründliche und richtige Reinigung des Keramikproduktes ist von grundlegender Wichtigkeit, um den Glanz und die Schönheit in ursprünglicher Form dauerhaft aufrechtzuerhalten Es wird deshalb geraten, die folgenden Hinweise mit Aufmerksamkeit zu beachten.

**A) REINIGUNG "NACH DER VERLEGUNG" AUF DER BAUSTELLE**  
**Das anfängliche Reinigen der Fliesen "nach der Verlegung" auf der Baustelle ist eine Phase von grundlegender Wichtigkeit.**

So ist es zu diesem Zeitpunkt möglich, mühelos alle Rückstände der zur Verlegung und/oder Verspachtelung der Fliesenfugen verwendeten Produkte zu entfernen. Es handelt sich um Rückstände verschiedener Art, die vor allem, wenn sie auf den mit einer mehr oder wenig strukturierten Oberfläche gekennzeichneten Fliesen "trocknen und/oder austrocknen", sich nur schwer später entfernen lassen. Es wird immer zur höchsten Sorgfalt hinsichtlich der Wahl des Reinigungsmittels geraten, um den Grad des Schimmers und Glanzes der verlegten Fliese nicht unrettbar zu beeinträchtigen.

**Reinigung des mit "Zementspachtel auf Wasserbasis" verfugten Bodens.**

Wie bereits erwähnt, werden mit der Reinigung "nach der Verlegung" die Rückstände von Zement, Zementspachtel, Salpeter, Kleber und andere eventuelle Rückstände verschiedener Art auf der Oberfläche des Materials entfernt. In dieser Phase muss der Fußboden mit Reinigungsmitteln auf Basis von gepuffeter Säure innerhalb von mindestens 3-4 Tagen und niemals später als 10 Tagen nach der Verlegung gereinigt werden. Anm.: Für die durch strukturierte und/oder rutschfeste Oberflächen gekennzeichneten Produkte wird im Hinblick auf die Rauigkeit der Struktur geraten, die Oberfläche der Fliese bei der Verlegung so wenig wie möglich zu verschmutzen und die Rückstände verwendeter Materialien sofort nach der Verfugung mit einem in sauberem Wasser nass gemachten Schwamm zu beseitigen. Außerdem wird geraten, den unten beschriebenen Vorgang sobald wie möglich und in jedem Fall vor den oben genannten 3-4 Tagen maximal "nach der Verlegung" auszuführen.

**Empfohlene Reinigungsmittel:**

Keranet.....Mapei  
Deterdek .....Fila  
Deltaplus .....Kerakoll  
Cement Remover .....Faber Chimica  
Deterpav Professional.....Madras  
Gres Cleaner Extreme Special .....Priscopio Soluzioni  
Solvacid.....Geal

**Gehen Sie wie folgt vor:**

1) Bereiten Sie das Reinigungsmittel gemäß den Angaben auf dem Etikett zu (es wird geraten, vorab Tests auf einer nicht verlegten Fliese durchzuführen, um die Unveränderlichkeit der Oberfläche der Fliese zu prüfen).  
2) Benässen Sie zuvor den Fußboden mit sauberem Wasser.  
3) Tragen Sie die Lösung auf die Fliesen auf und lassen Sie sie einige Minuten einwirken.  
4) Fahren Sie mit der Reinigungsmaschine unter Verwendung geeigneter Scheiben (grün für die strukturierten Oberflächen und rot für die nicht strukturierten) oder einem Schwamm (grün für die strukturierten Oberflächen und rot/braun für die nicht strukturierten) darüber, und reiben Sie energisch über die Oberfläche der Fliesen.  
5) Wischen Sie mit reichlich sauberem Wasser nach und saugen Sie die Flüssigkeit auf.  
Reinigung des mit "Epoxid-Spachtel" verfugten Fußbodens  
Bei Verwendung von Epoxid-Spachteln muss die Reinigung „nach der Verlegung“ in Anbetracht ihrer schnellen Aushärtung in wenigen Minuten so schnell wie möglich mit alkalischen Reinigungsmitteln ausgeführt werden, wobei die Hinweise und Verwendungsweise auf dem Etikett genauestens zu beachten sind.

**Empfohlene alkalische Reinigungsmittel:**

Kerapoxy Cleaner.....Mapei  
PS/87 .....Fila  
Epoxy Remover .....Laticrete  
Keragel Eco.....Kerakoll  
Wax Remover .....Faber Chimica  
Epoxy.Det.....Technokolla  
Epoxy Cleaner Extreme.....Periscopio Soluzioni  
Eposolu.....Geal

**Gehen Sie wie folgt vor:**

1) Bereiten Sie das Reinigungsmittel gemäß den Angaben auf dem Etikett zu (es wird geraten, vorab Tests auf einer nicht verlegten Fliese durchzuführen, um die Unveränderlichkeit der Oberfläche der Fliese zu prüfen).  
2) Benässen Sie zuvor den Fußboden mit sauberem Wasser.  
3) Tragen Sie die Lösung auf die Fliesen auf und lassen Sie sie einige Minuten einwirken.  
4) Fahren Sie mit der Reinigungsmaschine unter Verwendung geeigneter Scheiben (grün für die strukturierten Oberflächen und rot für die nicht strukturierten) oder einem Schwamm (grün für die strukturierten Oberflächen und rot/braun für die nicht strukturierten) darüber, und reiben Sie energisch über die Oberfläche der Fliesen.  
5) Wischen Sie mit reichlich sauberem Wasser nach und saugen Sie die Flüssigkeit auf.

**B) TÄGLICHE REINIGUNG**

Die gewöhnliche Reinigung kann mit Hilfe normaler neutraler Reinigungsmittel erfolgen, die für die Reinigung von Oberflächen aus Keramik geeignet sind, wobei diese eventuell in warmem Wasser verdünnt werden, um ihre Wirksamkeit zu erhöhen. Beachten Sie die Angaben des Herstellers auf dem Etikett.

# CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

General sales terms and conditions.

Conditions générales de vente.

Allgemeine Verkaufsbedingungen.

La Fabbrica S.p.A. si riserva il diritto di modificare in qualunque momento le informazioni e le caratteristiche tecniche contenute nel presente catalogo ("Catalogo") e nel sito web (incluso tutti i documenti e cataloghi scaricabili via internet), che non sono da ritenersi legalmente vincolanti. Pesi, colori e misure possono subire variazioni tipiche del particolare processo di produzione del materiale ceramico. I colori e le caratteristiche estetiche dei prodotti sono quanto più possibile vicini a quelli reali, nei limiti consentiti dai processi di riproduzione virtuale. La Fabbrica S.p.A. considera le informazioni e le specifiche tecniche di cui al presente Catalogo corrette e precise; tuttavia non esclude la presenza di errori materiali ed invita i compratori ("Compratori") a verificare le informazioni e le specifiche tecniche con gli agenti / commerciali di riferimento. ©2020 La Fabbrica S.p.A. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione totale e/o parziale dei contenuti del presente Catalogo, sia di testo che di immagine, è vietata e sarà perseguita nei termini di legge.

#### 1. PRODOTTO E GARANZIA:

- Le elevate temperature di cottura del gres ceramico, possono provocare differenze di tono e di calibro. Sono perciò ammesse ed accettate dal Compratore delle differenze nelle dimensioni indicate, che però non superino i limiti di tolleranza prevista dalle norme UNI-EN-ISO 14411.
- La Fabbrica S.p.A. garantisce i prodotti come conformi alle norme UNI-EN-ISO 14411 attualmente in vigore. La garanzia è limitata esclusivamente ai materiali di 1^ scelta. I materiali di 2^ e di 3^ scelta e le partite occasionali si intendono venduti come “visti e piaciuti, non contestabili”.
- Le colorazioni dei materiali presentati in campionario sono da considerarsi puramente indicative. Eventuali variazioni di colore o di tonalità sono giustificate dalla natura stessa del materiale, dalle caratteristiche dei cicli di produzione e dalle materie prime impiegate. Si consiglia pertanto di miscelare il materiale, prelevandolo da diverse scatole, e di posare il materiale con una fuga distanziatrice.
- Decorì e pezzi speciali sono forniti in tonalità differenziate dal fondo.
- La Fabbrica S.p.A. risponde solo ed esclusivamente della levigatura e della lucidatura effettuata nei propri stabilimenti.
- La garanzia comprende unicamente la sostituzione del materiale non posato riscontrato difettoso con esclusione di ogni ulteriore e diverse pretese.

#### 2. ORDINI:

- Ogni ordine trasmesso a La Fabbrica S.p.A. dal Compratore, dagli agenti rappresentanti, od incaricati è da intendersi accettato sempre salvo approvazione della direzione di La Fabbrica S.p.A. stessa.
- Tutte le ordinazioni, anche verbali, salvo accordi contrari scritti, si intendono sempre accettate da La Fabbrica S.p.A. alle presenti condizioni generali, senza bisogno di richiamarle. In assenza di precise eccezioni scritte, si intende che il Compratore accetta integralmente le condizioni particolari e generali di vendita.

#### 3. PREZZI:

- I prezzi si intendono per merce resa franco stabilimento di produzione, IVA esclusa.
- Palette tipo EURO saranno addebitate al costo di euro 10,00/cad., nel caso di mancato scambio al momento del carico.

#### 4. CONSEGNA:

- I termini di consegna concordati con La Fabbrica S.p.A. sono da intendersi puramente indicativi. Qualora si verificino cause di forza maggiore, La Fabbrica S.p.A. può recedere in parte o in toto dal contratto di vendita.
- I ritardi nella consegna non danno mai, al Compratore, il diritto di annullare il contratto, né di pretendere il risarcimento di eventuali danni diretti o indiretti.
- La merce viaggia sempre e comunque a rischio e pericolo del compratore. La merce si intende acquistata dal Compratore franco stabilimento di produzione, anche quando il prezzo fosse franco destino. Ogni responsabilità di La Fabbrica S.p.A. cessa a carico compiuto, e non si risponde di eventuali rotture, manomissioni ed ammanchi.
- Quando le merci pronte per la spedizione rimangono, per richiesta del Compratore, presso gli stabilimenti di La Fabbrica S.p.A., la fattura viene emessa come se la spedizione fosse avvenuta ed i materiali vengono tenuti in magazzino a rischio, pericolo e spese del Compratore.

#### 5. PAGAMENTO:

- I pagamenti devono essere effettuati direttamente a La Fabbrica S.p.A. nella sede di Castelbolognese (RA). La merce resta di proprietà di La Fabbrica S.p.A. sino al momento del completo pagamento del prezzo concordato.
- Nel caso di ritardo nel pagamento totale ed anche parziale di una fattura, La Fabbrica S.p.A. salvi tutti gli altri suoi diritti, avrà facoltà di sospendere le ulteriori consegne, anche se queste fossero dovute in dipendenza di altri contratti, di spiccare tratte per l'ammontare delle fatture scadute, ed anche di pretendere l'immediato e intero pagamento di tutto il materiale ordinato, o di averlo in altro modo garantito.
- In caso di ritardato pagamento verranno addebitati al Compratore interessi e oneri bancari ai tassi correnti del periodo di mora. Per tutto quanto non previsto nelle clausole suindicate, si rimanda alla legge italiana ed agli usi vigenti.

#### 6. RECLAMI:

- Non si accettano reclami per i materiali già posati in opera. Reclami per vizi e difetti del materiale devono essere denunciati e comunicati nei termini previsti dalla legge. In ogni caso di accettazione del reclamo il Compratore dovrà restituire il materiale oggetto di contestazione che verrà sostituito da La Fabbrica S.p.A. con forniture equivalente. Tale sostituzione annulla il diritto del Compratore di chiedere la risoluzione del contratto o la riduzione del prezzo o il risarcimento di eventuali danni.
- Qualsiasi reclamo o contestazione non implica la sospensione ed il rifiuto al pagamento delle fatture. Il pagamento dovrà effettuarsi regolarmente ed integralmente nei termini convenuti.
- Non si accettano resi di merce se non autorizzati per iscritto da La Fabbrica S.p.A.

#### 7. FORO COMPETENTE:

Per qualsiasi controversia il Foro competente è quello di Ravenna (Italia). Tuttavia La Fabbrica S.p.A. si riserva il diritto di agire presso il foro competente della sede del Compratore per azioni volte al recupero del credito. In tal caso troverà applicazione la legge locale.

La Fabbrica S.p.A. reserves the right to change the information and technical specifications contained in this catalogue ("Catalogue") and on the website at any time (including all downloadable documents and catalogues) which are not considered legally binding. Weights, colours and measurements may vary due to the ceramic production process. The colours and aesthetic characteristics of products are as near as possible to actual colours and characteristics, within the limits of the virtual reproduction process. La Fabbrica S.p.A. deems the information and technical specifications contained in this Catalogue to be correct and accurate; notwithstanding the presence of material errors is not excluded and the purchasers ("Purchasers") are invited to verify the information and technical specifications with their agents and area managers. ©2020 La Fabbrica S.p.A. All rights reserved. Any reproduction, whether total or partial, of the content of this Catalogue, whether text or image, is forbidden and will be prosecuted under the law.

#### 1. PRODUCT AND WARRANTY:

- The high temperatures used to fire ceramic stoneware can cause differences in shade and work size. Variations in the dimensions indicated shall therefore be accepted by the Purchaser, provided they are within the limits set by the UNI-EN-ISO 14411 standards.
- La Fabbrica S.p.A. guarantees that products are compliant with current UNI-EN-ISO 14411 standards.This warranty applies to best-quality materials only; second- and third-class materials and one-off batches shall be sold "as seen and accepted" and may not be the object of claims.
- The colouring of the sample materials presented is to be considered merely indicative. Any variations in colour or shade are due to the particular nature of the material, the characteristics of the production cycle and the raw materials used. It is therefore advisable to mix the tiles by taking them from different boxes, and separate them with a joint when laying.
- Decorations and special trims are supplied in a different shade from the base tiles.
- La Fabbrica S.p.A. shall be held responsible only for the smoothing and polishing processes carried out in its own factories.
- The warranty covers only the replacement of material found to be faulty, before laying. No other claims will be taken into consideration.

#### 2. ORDERS:

- All orders transmitted to La Fabbrica S.p.A. by the Purchaser, by the sales agents or similar shall be deemed to have been accepted, subject to approval on the part of the management of La Fabbrica S.p.A.
- All orders, including verbal orders, provided there are no written agreements to the contrary, shall be presumed to have been accepted by La Fabbrica S.p.A. under the general sales conditions herein, without the need to expressly make reference to such conditions. Provided there are no precise written agreements to the contrary, the Purchaser is presumed to have accepted the general and specific sales conditions in full.

#### 3. PRICES:

- Prices are quoted EXW, exclusive of VAT.
- EURO type pallets will be charged at a cost of €10.00 each, in the event that the purchaser fails to provide their own for loading.

#### 4. DELIVERY:

- The delivery terms arranged with La Fabbrica S.p.A. are to be considered merely indicative. In the event of force majeure, La Fabbrica S.p.A. may terminate the sales contract, either completely or partially.
- Delays in delivery do not entitle the Purchaser to terminate the contract, or to claim for any direct or indirect damages deriving from delay.
- Goods travel at the risk and responsibility of the Purchaser at all times. Goods are understood to be bought by the Purchaser EXW, even if the price is carriage paid. La Fabbrica S.p.A.'s responsibility ends when the goods have been loaded, and La Fabbrica S.p.A. may not be held responsible for any breakages, tampering or pilfering.
- When goods ready for delivery remain at La Fabbrica S.p.A. 's premises at the request of the Purchaser, the invoice shall be issued as if delivery had already taken place, and the materials shall be held in the warehouse at the risk, responsibility and expense of the Purchaser.

#### 5. PAYMENT:

- Payments must be made directly to La Fabbrica S.p.A. at its headquarters in Castelbolognese (Ravenna). The goods shall remain the property of La Fabbrica S.p.A. until the price agreed upon has been paid in full.
- In the event of a delay in payment of an invoice or part thereof, La Fabbrica S.p.A., all other rights reserved, shall be entitled to: place any further deliveries on hold, even in the event that such deliveries are due depending on other contracts; to draw a bill of exchange for the amount of the invoices overdue, and to demand full, immediate payment for all the material ordered, or to have such payment guaranteed by alternative means.
- In the event of delays in payment, interests and bank charges will be charged to the Purchaser at the rates applicable for the period corresponding to the delay. For all and any matters not expressly provided for in the clauses above, the Italian laws and current commercial practice shall apply.

#### 6. CLAIMS:

- Claims will not be accepted for materials that have already been laid. Claims for faults and defects must be reported within the terms provided for by law. For all claims accepted, the Purchaser must return the material concerned, which will be replaced by La Fabbrica S.p.A. with an equivalent supply. Where such equivalent materials have been supplied, the Purchaser is not entitled to request the termination of the contract, nor the reduction in price or the compensation of damages of any kind.
- Any claims made do not entitle the Purchaser to suspend or refuse payment of the invoices. Payments due must be regularly made in full and in accordance with the terms agreed.
- Returns will not be accepted without the written authorization of the manufacturer.

#### 7. COMPETENT COURT:

For any disputes that may arise, the competent court is that of Ravenna (Italy). As an exception to the above, La Fabbrica S.p.A. reserves the right, for disputes related to credit recovery, to bring action before the competent court of the place where the Purchaser has its registered seat; in such case the Laws of such local court shall apply.

La Fabbrica S.p.A. se réserve la faculté de modifier à tout moment les informations et les caractéristiques techniques figurant sur le catalogue (« Catalogue ») et le site Internet (y compris les documents et catalogues téléchargeables via Internet), ce-qui légalement n'engage pas La Fabbrica S.p.A. Poids, couleurs et dimensions peuvent subir des variations au processus de production propres du matériel céramique. Les couleurs et les caractéristiques esthétiques des produits sont les plus proches possibles des couleurs et des caractéristiques réelles, dans les limites des moyens de reproduction virtuelle. La Fabbrica S.p.A. considère les informations et les caractéristiques techniques figurant sur le Catalogue exactes et précises ; cependant La Fabbrica S.p.A. n'exclut pas la présence d'erreurs matérielles et demande aux acheteurs (« Acheteurs ») de vérifier les informations et les caractéristiques techniques avec les commerciaux et/ou représentants. ©2020 La Fabbrica S.p.A. Tous les droits sont réservés. Toute reproduction totale ou partielles des contenus du présent Catalogue, textes et images, est interdite et sera poursuivie en termes de droit.

#### 1. PRODUIT ET GARANTIE :

- Les hautes températures de cuisson du grès cérame peuvent occasionner des différences de tonalité et de calibro. L'Acheteur déclare donc admettre et accepter les écarts de dimensions mentionnés qui, en tout état de cause, devront respecter les limites de tolérance posées par les normes UNI-EN-ISO 14411.
- La Fabbrica S.p.A. s'engage à fournir des produits conformes aux normes UNI-EN-ISO 14411 en vigueur. La garantie ne couvre que les matériaux de premier choix. Les matériaux de deuxième et troisième choix et les occasions sont vendus « en l'état », sans possibilité de contestations.
- Les couleurs des échantillons fournis ne sont données qu'à titre purement indicatif. Toute variation de nuance ou tonalité est justifiée par la nature du matériau, par les caractéristiques des cycles de production et par les matières premières employées. Par conséquent, il est recommandé de mélanger les carreaux des différentes boîtes et de les poser avec un joint d'écartement.
- Les décors et les pièces spéciales sont livrés dans une autre tonalité que le fond.
- La Fabbrica S.p.A. n'est responsable que des opérations de doucissage et de polissage effectuées dans ses usines.
- La garantie ne couvre que le remplacement du matériau non posé réputé défectueux, à l'exclusion de toute autre indemnité.

#### 2. COMMANDES :

- Les commandes envoyées à La Fabbrica S.p.A. par l'Acheteur, par les commerciaux oules représentants, ne sont réputées définitives qu'après acceptation par la direction de La Fabbrica S.p.A.
- Sauf accords écrits contraires, toutes les commandes, y compris verbales, sont toujours considérées comme acceptées par La Fabbrica S.p.A. aux présentes conditions générales, sans nul besoin de les rappeler. À défaut d'exceptions précises par écrit, l'Acheteur accepte l'intégralité des conditions générales et particulières de vente.

#### 3. PRIX :

- Les prix sont exprimés départ usine, hors TVA.
- Les europalettes non rendues lors du chargement seront facturées à 10,00 €/pièce.

#### 4. LIVRAISON :

- Les délais de livraison fixés avec La Fabbrica S.p.A. ne sont donnés qu'à titre purement indicatif. En cas de force majeure, La Fabbrica S.p.A. peut résilier le contrat de vente en tout ou partie.
- Les retards de livraison ne donnent jamais droit à l'Acheteur de résilier le contrat, ni de prétendre à des indemnités pour les dommages directs et indirects.
- La marchandise voyage toujours aux risques et périls de l'Acheteur. La marchandise est réputée achetée départ usine, même si le prix est formulé port payé jusqu'au lieu de destination convenu. La responsabilité de La Fabbrica S.p.A. cesse à la fin du chargement. Dès lors, La Fabbrica S.p.A. ne saurait être tenue pour responsable des dégâts, des altérations et des pertes.
- Lorsque la marchandise prête pour l'expédition reste dans les établissements de La Fabbrica S.p.A. à la demande de l'Acheteur, la facture est émise comme si l'expédition avait eu lieu. Les matériaux sont alors stockés aux risques, périls et frais de l'Acheteur.

#### 5. PAIEMENT :

- Les paiements doivent être faits directement à l'adresse de La Fabbrica S.p.A., à Castelbolognese (RA). La marchandise reste la propriété de La Fabbrica S.p.A. jusqu'au paiement intégral du prix établi.
- En cas de retard dans le paiement de tout ou partie d'une facture, La Fabbrica S.p.A. aura la faculté d'interrompre, sans préjudice de tous ses autres droits, les autres livraisons, même des livraisons relatives à d'autres contrats, de tirer des traites pour le montant des factures échues, d'exiger le paiement immédiat et intégral de toute la marchandise commandée ou une autre forme de garantie.
- Tout retard de paiement entraînera pour l'Acheteur des intérêts et des charges bancaires aux taux en vigueur. Pour tout autre point non expressément prévu par les clauses susvisées, les parties s'accordent à appliquer la loi italienne et les normes en vigueur.

#### 6. RÉCLAMATIONS :

- Nous n'admettons aucune réclamation sur les produits déjà posés. Les vices et défauts du matériau doivent être dénoncés et communiqués dans les délais de loi. Dans la mesure où la réclamation est acceptée, l'Acheteur devra rendre le matériau objet de contestation pour permettre au La Fabbrica S.p.A. de le remplacer par un lot du même type. Ce remplacement annule le droit de l'Acheteur de demander la résiliation du contrat, une remise sur le prix ou un dédommagement.
- Toute réclamation ou contestation n'implique ni l'interruption ni le refus de paiement des factures. Le paiement devra être régulier, intégral et conforme aux conditions établies.
- Aucun retour de marchandises ne sera accepté sans l'accord écrit de La Fabbrica S.p.A.

#### 7. TRIBUNAL COMPÉTENT :

Tout litige sera du ressort du Tribunal de Ravenna (Italie). Cependant La Fabbrica S.p.A. se réserve le droit d'agir auprès du Tribunal de compétence du siège social de l'Acheteur pour le recouvrement de la créance. Dans ce cas, la loi locale s'applique.

La Fabbrica S.p.A. behält sich das Recht vor, jederzeit die in diesem Katalog („Katalog“) enthaltenen Informationen und technischen Merkmale zu ändern die als nicht gesetzlich verbindlich zu betrachten sind. Gewicht, Farben und Abmessungen können infolge des besonderen Produktionsprozesses von Keramikprodukten typische Veränderungen aufweisen. Die Farben und ästhetischen Eigenschaften der Produkte entsprechen innerhalb der Grenzen der virtuellen Reproduktionsverfahren so weit wie möglich den effektiven Eigenschaften des Produkts. La Fabbrica S.p.A. erachtet die in diesem Katalog genannten Informationen und technischen Spezifikationen als richtig und genau; Dies schließt jedoch das Vorhandensein von Materialfehlern nicht aus und fordert die Käufer ("Käufer") auf, die Informationen und technischen Spezifikationen bei den Referenzagenten / der Werbung zu überprüfen. © 2020 La Fabbrica S.p.A. Alle Rechte vorbehalten. Der vollständige oder auszugsweise Nachdruck des Inhalts dieses Katalogs in Schrift und Bild ist verboten und wird nach Maßgabe des Gesetzes geahndet.

#### 1. PRODUKTGEWÄHRLEISTUNG:

- Die hohen beim Brennvorgang zum Einsatz kommenden Temperaturen können Unterschiede beim Farbton und Werkmaß verursachen. Abweichungen von den angegebenen Maßen sind daher vom Käufer zu akzeptieren, die von der Norm UNI-EN-ISO 14411 festgelegten Toleranzen dürfen dabei jedoch nicht überschritten werden.
- La Fabbrica S.p.A. garantiert, dass die Produkte die derzeit geltenden UNI-EN und ISO-Normen erfüllen. Die Garantie wird ausschließlich auf Material erster Wahl beschränkt. Die Materialien zweiter und dritter Wahl und Sonderposten verstehen sich verkauft „wie gesehen“ und können nicht reklamiert werden.
- Die Farböne der als Muster präsentierten Materialien sind nur zur Orientierung gedacht. Eventuelle Abweichungen bei Farbe und Farbton gehen auf die Natur des Materials, die Merkmale des Produktionsverfahrens und die verwendeten Rohstoffe zurück. Daher wird empfohlen die Fliesen zu mischen, indem sie verschiedenen Schachteln entnommen werden, und das Material mit einer Abstandsfrage zu verlegen.
- Dekore und Formteile werden in Farbtönen angeboten, die sich von den Grundfliesen unterscheiden.
- La Fabbrica S.p.A. ist nur für das im eigenen Werk erfolgte Polieren und Glanzpolieren haftbar.
- Die Garantie umfasst nur den Ersatz des nicht verlegten, fehlerhaften Materials, sonstige Ansprüche sind ausgeschlossen.

#### 2. BESTELLUNGEN:

- Jede Bestellung, die von La Fabbrica S.p.A., von den Handelsvertretern oder den Bevollmächtigten an den Verkäufer übermittelt wird, versteht sich als akzeptiert, dabei wird stets vorausgesetzt, dass die Genehmigung durch La Fabbrica S.p.A. selbst erfolgt.
- Alle Bestellungen, auch solche mündlicher Art, wenn nicht schriftlich eine abweichende Vereinbarung erfolgte, verstehen sich stets von La Fabbrica S.p.A. als zu den allgemeinen Geschäftsbedingungen akzeptiert, ohne dass eine Erinnerung erfolgen muss. Wenn keine genauen schriftlichen Ausnahmen vereinbart wurden, versteht es sich, dass der Käufer umfassend die allgemeinen Geschäftsbedingungen akzeptiert.

#### 3. PREISE:

- Die Preise verstehen sich für Waren ab Herstellungswerk, zuzügl. Mehrwertsteuer.
- EURO-Paletten werden zum Preis von 10,00 EUR/Stück berechnet, falls bei der Beladung kein Austausch erfolgt.

#### 4. LIEFERUNG:

- Die mit La Fabbrica S.p.A. vereinbarten Lieferbedingungen dienen nur zur Orientierung. Bei Fällen Höherer Gewalt, kann La Fabbrica S.p.A. ganz oder zum Teil vom Kaufvertrag zurücktreten.
- Lieferverspätungen geben dem Käufer in keinem Fall das Recht, vom Vertrag zurückzutreten oder einen Schadensersatz für eventuelle mittelbare oder unmittelbare Schäden zu verlangen.
- Die Ware wird stets auf Risiko des Käufers transportiert. Die Ware versteht sich vom Käufer als ab Werk erworben, auch wenn der Preis sich frei Bestimmungsort versteht. Jede Haftung von La Fabbrica S.p.A. endet nach der erfolgten Beladung, der Verkäufer haftet nicht für einen eventuellen Bruch, die Manipulation und das Fehlen von Material.
- Wenn die bereits lieferfertige Ware auf Wunsch des Käufers im Werk von La Fabbrica S.p.A. verbleibt, wird die Rechnung ausgestellt, als ob die Fracht erfolgt wäre und die Materialien werden auf Gefahr, Risiko und Kosten des Käufers im Lager aufbewahrt.

#### 5. ZAHLUNGSBEDINGUNGEN:

- Die Zahlungen müssen direkt an La Fabbrica S.p.A. an den Firmensitz in Castelbolognese (RA) erfolgen. Die Waren bleiben Eigentum von La Fabbrica S.p.A., bis die vollständige Zahlung des vereinbarten Preises erfolgt ist.
- Sollte die Gesamt- oder Teilzahlung einer Rechnung verspätet erfolgen, ist La Fabbrica S.p.A., vorbehaltlich anderer Ansprüche, berechtigt, weitere Lieferungen einzustellen, auch wenn diese sich auf andere Verträge beziehen, Wechsel auf den Betrag der fälligen Rechnungen auszustellen und auch die sofortige und gesamte Zahlung des gesamten bestellten Materials zu verlangen, oder eine anderweitige Garantie zu erhalten.
- Bei einer Zahlungsverzögerung werden dem Käufer Verzugszinsen und Bankgebühren zu den aktuellen Tarifen in Rechnung gestellt. Für alles, was in den obigen Klauseln nicht vorgesehen ist, wird auf das Italienische Recht und üblichen Gepflogenheiten verwiesen.

#### 6. REKLAMATIONEN:

- Es werden keine Reklamationen für bereits verlegte Fliesen akzeptiert. Reklamationen für Materialmängel und –fehler müssen im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen mitgeteilt werden. Wird eine Reklamation genehmigt, muss der Käufer das Material, das Gegenstand der Beanstandung ist, zurücksenden. Dieses wird von La Fabbrica S.p.A. durch eine entsprechende gleichwertige Lieferung ersetzt. Der Ersatz des Materials macht das Recht des Käufers auf eine Auflösung des Vertrags oder eine Preisermäßigung, bzw. einen Schadensersatz unwirksam.
- Keine Reklamation oder Beanstandung rechtfertigt eine Zahlungseinstellung oder eine Verweigerung, die Rechnungen zu zahlen. Die Zahlung hat ordnungsgemäß und vollständig zu den vereinbarten Bedingungen zu erfolgen.
- Warenrückgaben werden nicht akzeptiert, wenn diese nicht vorher schriftlich von La Fabbrica S.p.A. genehmigt wurden.

#### 7. GERICHTSSTAND:

Gerichtsstand für alle Streitigkeiten ist Ravenna (Italien). La Fabbrica S.p.A. behält sich das Recht vor, bei dem zuständigen Gericht am Sitz des Käufers Klage auf Rückforderung von Krediten zu erheben. In diesem Fall gilt das örtliche Recht.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical features.  
Caracteristiques techniques.  
Technische eigenschaften.

### LASTRE IN GRES PORCELLANATO PRESSATE A SECCO.

Dry-pressed porcelain stoneware slabs.  
Dalles en grès cérame pressées à sec.  
Trockengepresste Platten aus Feinsteinzeug.

### Classificazione secondo UNI EN 14411-ISO 13006 - G - Bla (E ≤ 0,5%) UGL

Product in compliance with UNI EN 14411-ISO 13006 - G - Bla (E ≤ 0,5%) UGL  
Classement selon UNI EN 14411-ISO 13006 - G - Bla (E ≤ 0,5%) UGL  
Klassifizierung nach UNI EN 14411-ISO 13006 - G - Bla (E ≤ 0,5%) UGL

	CARATTERISTICA SPECIFICATION CARACTERISTIQUE EIGENSCHAFT	METODO DI PROVA TEST METHODS METHODE D'ESSAI TESTVERFAHREN	VALORE PRESCRITTO FIXED VALUE VALEUR PRESCRITE VORGESCHRIEBENER WERT	
	CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY DIMENSIONS DIMENSIONALE EIGENSCHAFTEN	ISO 10545-2	LUNGHEZZA E LARGHEZZA LENGTH AND WIDTH. LONGUEUR ET LARGEUR. LÄNGE UND BREITE ±0.6% or ±2mm SPESSORE THICKNESS. EPAISSEUR. STÄRKE ±5% RETTILINEITÀ STRAIGHTNESS OF SIDES. RECTITUDE DES BORDS. RECHTECKIGKEIT DER ECKEN ±0.5% ORTOGONALITÀ, RECTANGULARITY. ORTHOGONALITÉ. RECHTWINKLIGKEIT ±0.5% PLANARITÀ SURFACE FLATNESS. PLANEITUDE EBENFLÄCHIGKEIT ±0.5%	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	ASSORBIMENTO D'ACQUA WATER ABSORPTION ABSORPTION D'EAU WASSERAUFNAHME	ISO 10545-3	≤ 0,5 %	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	RESISTENZA ALLA FLESSIONE BREAKING MODULUS RESISTANCE A LA FLEXION BIEGEFESTIGKEIT	ISO 10545-4	≥ 35 N/mm <sup>2</sup>	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	SFORZO DI ROTTURA MODULUS OF RUPTURE CHARGE DE RUPTURE BRUCHLAST	ISO 10545-4	≥ 7,5 mm = ≥ 1300 N < 7,5 mm = ≥ 700 N	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	RESISTENZA ALLA ABRASIONE PROFONDA DEEP ABRASION RESISTANCE RESISTANCE A L'ABRASION PROFONDE BESTÄNDIGKEIT GEGEN TIEFENVERSCHLEISS	ISO 10545-6	≤ 175 mm <sup>3</sup>	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE THERMAL EXPANSION COEFFICIENT COEFFICIENT DE DILATATION THERMIQUE LINEAIRE WARMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT	ISO 10545-8	METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBLE VERFÜGBARES VERFAHREN	≤ 7x10 <sup>-6</sup> °C <sup>-1</sup>
	RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI THERMAL SHOCK RESISTANCE RESISTANCE AUX ECARTS DE TEMPERATURE TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT	ISO 10545-9	METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBLE VERFÜGBARES VERFAHREN	RESISTENTI RESISTANT RÉSISTANTS WIDERSTANDSFÄHIG
	RESISTENZA AL GELO FROST RESISTANCE RESISTANCE AU GEL FROSTBESTÄNDIGKEIT	ISO 10545-12	RICHIESTA ALWAYS TESTED EXIGÉE NOTWENDIG	RESISTENTI RESISTANT RÉSISTANTS WIDERSTANDSFÄHIG
	RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI CHEMICAL RESISTANCE RESISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT 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 ACIDI ED ALCALI A BASSA CONCENTRAZIONE ACIDS AND LOW CONCENTRATION ALKALIS ACIDES ET ALCALI A FAIBLE CONCENTRATION SÄUREN UND ALKALI IN GERINGER KONZENTRATION	ISO 10545-13	min. UB	RESISTENTI RESISTANT RÉSISTANTS WIDERSTANDSFÄHIG
	RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE RESISTANCE AUX TACHES FLECKBESTÄNDIGKEIT	ISO 10545-14	METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBLE VERFÜGBARES VERFAHREN	RESISTENTI RESISTANT RÉSISTANTS WIDERSTANDSFÄHIG
	STABILITÀ DEI COLORI ALLA LUCE COLOUR STABILITY TO LIGHT STABILITÉ DES COULEURS A LA LUMIERE LICHTECHTHEIT DER FARBEN	DIN 51094	METODO DISPONIBILE AVAILABLE ON REQUEST METHODE DISPONIBLE VERFÜGBARES VERFAHREN	CONFORME COMPLIANT CONFORME ERFÜLLT
	COEFFICIENTE DI ATTRITO (SCIVOLosità) FRICTION COEFFICIENT (SLIPPERINESS) COEFFICIENT DE FROTTEMENT (GLISSANCE) REIBUNGSKOEFFIZIENT (GLÄTTE)	ANSI A326.3:2021	≥ 0,42	≥ 0,42 SUPERFICIE NATURALE NATURAL SURFACE

## CERTIFICAZIONI DI PRODOTTO

Product certification.  
Certification de produit.  
Produkt Zertifizierungen.

Attestazione della percentuale di riciclato, Dichiarazione Ambientale di prodotto settoriale, UPEC, Marchio CCC, Marcatura CE, Certificazione VOC-COV, Conformità Bielorussia, Conformità Egitto ES 3168-2/2015

Certificate of percentage of recycled material, Industry-specific Environmental Product Declaration, UPEC, CCC mark, CE marking, VOC certification, Compliance for Byelorussia, Compliance for Egypt ES 3168-2/2015

Attestation du pourcentage de matériel recyclé, Déclaration environnementale de produit sectoriel, UPEC, Label CCC, Marquage CE, certification VOC-COV, conformité Biélorussie, conformité Égypte ES 3168-2/2015

Bescheinigung des Anteils von Recycling-Produkten, Umweltschutz-Erklärung der Produkte nach Bereichen, UPEC, CCC-Kennzeichnung, CE-Kennzeichnung, VOC-COV-Zertifizierung, Konformität für Weißrussland, Ägypten ES 3168-2/2015

100% DESIGN  
AND PRODUCTION  
OF ITALY

Ceramics of Italy



放射性水平 A 类



Tutte le lastre sono certificabili MOCA.  
All the slabs can be MOCA-certified.  
Toutes les dalles sont certifiées MOCA.  
Alle Platten sind nach MOCA  
zertifizierbar.



SKYLINE

## CERTIFICAZIONI DI SISTEMA

System certification  
Certifications du système  
Systemzertifikationen.

La Fabbrica SpA

La Fabbrica SpA è una società del Gruppo Italcra che è certificata: ISO14001: 2015, ISO9001:2015, ISO5001:2018, ISO45001: 2018, EMAS, Good Phytosanitary, Practices.



UNI EN ISO 9001:2015

**Consulta il sito [www.avaceramica.it](http://www.avaceramica.it) per vedere gli ultimi aggiornamenti.**

Check out our website at [www.avaceramica.it](http://www.avaceramica.it) for the latest updates.  
Consultez le site [www.avaceramica.it](http://www.avaceramica.it) pour connaître les dernières mises à jour.  
Auf der Website [www.avaceramica.it](http://www.avaceramica.it) finden Sie die neuesten Informationen.

AD: **MARKETING LA FABBRICA**

PRINT: **Bbold s.r.l.**

EDIZIONE I - GENNAIO 2023

**Le cromie, le strutture e le grafiche delle piastrelle riprodotte nelle immagini del catalogo potrebbero non corrispondere fedelmente al prodotto industriale.**

The colours, structures, and patterns of the tiles illustrated in the catalogue might not correspond exactly to the actual product.

Les tonalités, les structures et les graphismes des carreaux reproduits sur les images du catalogue pourraient ne pas correspondre fidèlement au produit industriel.

Es ist möglich, dass die im Katalog abgebildeten Fliesen in Bezug auf Farbton, Struktur und Grafik vom Industrieerzeugnis abweichen.

**I pesi riportati in tabella sono indicativi in quanto possono subire leggere variazioni per motivi produttivi.**

The weights stated in the chart are approximate as some changes may be necessary for production reasons.

Les poids figurant dans le tableau sont fournis à titre indicatif car ils peuvent subir de légères variations pour des raisons de production.

Die in der Tabelle aufgeführten Gewichte sind nicht bindend, da sie aus Produktionsgründen leichte Änderungen aufweisen können.

**La Fabbrica S.p.A. si riserva di apportare, senza alcun preavviso, le modifiche che riterrà più opportune al fine di migliorare il prodotto. Quanto riportato è da considerarsi indicativo e non esaustivo in riferimento ai colori e alle caratteristiche estetiche dei prodotti.**

La Fabbrica S.p.A. reserves the right to make any changes it deems fit in order to improve the product, without prior notice.

All images are provided for illustrative purposes only and other colours and aesthetic features are available.

La Fabbrica S.p.A. se réserve le droit d'apporter, sans préavis, les modifications qu'elle jugera opportunes afin d'améliorer le produit.

Les informations ci-dessus sont fournies à titre indicatif et elles ne sont pas contraignantes en ce qui concerne

les couleurs et les caractéristiques esthétiques des produits.

Die Firma La Fabbrica S.p.A. behält sich vor, ohne jegliche vorherige Ankündigung jene Änderungen vorzunehmen, die sie zur Verbesserung des Produktes für angebracht hält. Die Angaben sind bezüglich der Farben und ästhetischen Eigenschaften der Produkte als Richtwerte und nicht als vollständig anzusehen.

# AVASTONE

La Fabbrica S.p.A.  
Via Emilia Ponente, 2070  
48014 Castel Bolognese (RA) Italy  
Tel. +39 0546 - 659911 - Fax +39 0546 - 656223  
[www.lafabbrica.it](http://www.lafabbrica.it) - [www.avaceramica.it](http://www.avaceramica.it)  
[info@lafabbrica.it](mailto:info@lafabbrica.it)

A company part of



FOLLOW US

