


## DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

La empresa APAVISA PORCELÁNICO S.L. con sede en Ctra. Castellón –San Juan de Moró hm.7,5 -12130 (San Juan de Moró), declara que los pavimentos y revestimientos porcelánicos, para interiores y exteriores producidos en sus instalaciones cumplen los requisitos fijados por la directiva 89/106/CEE.

Los productos presentan las características indicadas en el cuadro siguiente:

		<b>EN 14411:2003 – ANEXO G</b> Baldosas prensadas en seco con baja absorción de agua $E \leq 0,5\%$ .  Grupo BI <sub>a</sub>				
<b>Empresa: APAVISA PORCELÁNICO, S.L.</b> <b>Sede: Ctra. Castellón – San Juan de Moró, hm. 7,5 – 12130 San Juan de Moró (Castellón) España</b>						
CARACTERISTICAS	CUMPLIMIENTO DE VALORES	METODO ENSAYO	VALOR EXIGIDO POR LA NORMA			
			Superficie S del producto (cm <sup>2</sup> )			
			S≤90	90<S≤190	190<S≤410	S>410
<b>DIMENSIONES Y ASPECTO SUPERFICIAL</b>						
<b>Longitud y Anchura</b>  El fabricante debe elegir las dimensiones de fabricación de forma que: a) permitan una junta de anchura nominal entre 2 y 5 mm <sup>2</sup> para baldosas modulares; b) la diferencia entre la medida de fabricación y la medida nominal no sea mayor de ± 2% (máx. ± 5 mm) para baldosas no modulares.  Desviación admisible en % de la medida media de cada baldosa (2 ó 4 lados) respecto de la dimensión de fabricación (W)	SE CUMPLE	ISO 10545-2	±1,2%	±1,0%	±0,75%	±0,6%
Desviación admisible en % de la medida media de cada baldosa (2 ó 4 lados) respecto de la medida media de las 10 probetas (20 ó 40 lados)	SE CUMPLE	ISO 10545-2	±0,75%	±0,5%	±0,5%	±0,5%
<b>Espesor</b>  a) el fabricante debe especificar el espesor b) desviación admisible en % del espesor medio de cada baldosa respecto a la dimensión de fabricación correspondiente	SE CUMPLE	ISO 10545-2	±10%	±10%	±5%	±5%

<b>Ortogonalidad<sup>b</sup></b> Máxima desviación de ortogonalidad en % con relación a la dimensión de fabricación correspondiente	SE CUMPLE	ISO 10545-2	±1,0%	±0,6%	±0,6%	±0,6%
<b>Planitud de superficie</b> Máxima desviación admisible de planitud en %: a) curvatura central con relación a la diagonal calculada con la dimensión de fabricación	SE CUMPLE	ISO 10545-2	±1,0%	±0,5%	±0,5%	±0,5%
b) curvatura lateral con relación a la dimensión de fabricación correspondiente			±1,0%	±0,5%	±0,5%	±0,5%
b) alabeo con relación a la diagonal calculada con la dimensión de fabricación			±1,0%	±0,5%	±0,5%	±0,5%
<b>ASPECTO SUPERFICIAL<sup>c</sup></b>		ISO 10545-2	Mínimo 95% de las baldosas deben estar libres de defectos visibles que pudieran perjudicar el aspecto de una superficie mayor de baldosa			
<b>PROPIEDADES FÍSICAS</b>	SE CUMPLE	ISO 10545-3	≤0,5% Individual máximo 0,6%			
<b>Absorción de agua</b> % en peso <sup>h</sup>						
<b>Resistencia a flexión en N/mm<sup>2</sup></b> No aplica a baldosas con fuerza de rotura ≥ 3000 N	SE CUMPLE	ISO 10545-4	Mínimo 35 Individual mínimo 32			
<b>Carga de rotura, en N</b> a) Espesor ≥ 7,5 mm	SE CUMPLE	ISO 10545-4	Mínimo 1300			
b) Espesor < 7,5 mm			Mínimo 700			
<b>Resistencia a la abrasión</b> a) Resistencia a la abrasión profunda de baldosas no esmaltadas; volumen de materia perdida en mm <sup>3</sup>	SE CUMPLE	ISO 10545-6	Máximo 175			
b) Resistencia a la abrasión superficial de baldosas esmaltadas para suelos <sup>d</sup>		ISO 10545-7	Declarar la clase de abrasión y número de revoluciones			
<b>Coefficiente de dilatación térmica lineal<sup>e</sup></b> Desde temperatura ambiente a 100 °C	SE CUMPLE	ISO 10545-8	Método disponible			
<b>Resistencia al choque térmico<sup>e</sup></b>	RESISTENTE	ISO 10545-9	Método disponible			
<b>Resistencia al cuarteo</b>	RESISTENTE	ISO 10545-11	Exigida			
<b>Resistencia a la helada</b>	RESISTENTE	ISO 10545-12	Exigida			
<b>Coefficiente de fricción</b> Para baldosas para suelos	CUANDO SE EXIJA	DIN 51130				
	CUANDO SE EXIJA	UNE-ENV 12633/2003				
<b>Resistencia a productos químicos</b> Resistencia a ácidos y álcalis de baja concentración a) baldosas esmaltadas b) baldosas no esmaltadas <sup>f</sup>	SEGÚN LA CLASE INDICADA POR EL FABRICANTE	ISO 10545-13	Según la clase indicada por el fabricante Según la clase indicada por el fabricante			

Resistencia a ácidos y álcalis de alta concentración <sup>c</sup>	MÉTODO DISPONIBLE	ISO 10545-13	Método disponible
Resistencia a productos domésticos y sales para piscinas			
a) baldosas esmaltadas	SE CUMPLE	ISO 10545-13	Mínimo GB
b) baldosas no esmaltadas <sup>§</sup>	SE CUMPLE		Mínimo UB
<b>PROPIEDADES QUÍMICAS</b>			
<b>Resistencia a las manchas</b>			
a) baldosas esmaltadas	SE CUMPLE	ISO 10545-14	Mínimo clase 3
b) baldosas no esmaltadas <sup>§</sup>	MÉTODO DISPONIBLE		Método disponible
<b>EMISIÓN DE SUSTANCIAS PELIGROSAS:</b> - Plomo - Cádmi	NPD NPD	ISO 10545-15	Método disponible
<b>REACCIÓN AL FUEGO E INCOMBUSTIBILIDAD</b>	RESISTENTE	Real Decreto 312/2005	
	RESISTENTE	IRAM 1950 Dec. 14/01/85	
<sup>a</sup> Se pueden utilizar anchuras de junta similares aplicables a sistemas tradicionales basados en dimensiones no métricas. <sup>b</sup> Estas medidas no se aplican a las baldosas con formas curvadas. <sup>c</sup> La cocción provoca inevitables cambios de color. Esto no se aplica a las variaciones intencionadas de color de la superficie (que pueden ser esmaltados, no esmaltados o parcialmente esmaltados) o a las variaciones de color en una superficie revestida, que son características de este tipo de baldosas y buscadas. No son considerados como defectos de aspecto las manchas o puntos coloreados obtenidos voluntariamente con un fin decorativo. <sup>d</sup> Se puede hacer referencia al anexo N de esta norma europea para la clasificación de resistencia a la abrasión de todas las baldosas esmaltadas para suelos. <sup>e</sup> Se puede hacer referencia al anexo P de esta norma europea para información sobre los requisitos que no son obligatorios pero que se indican como “método disponible”. <sup>§</sup> Una ligera variación de tono no se considera como la consecuencia de un ataque químico. <sup>h</sup> Una baldosa totalmente vitrificada es una baldosa con un valor individual mínimo de absorción de agua de 0,5% (algunas veces referido como impermeable).			

Esta declaración autoriza al marcado CE en sistema 3, en base a los resultados de los ensayos de cada tipo realizados en laboratorios externos acreditados como control de la producción de fábrica y en cumplimiento de la norma EN 14411:2003 y UNE-EN-ISO/10545