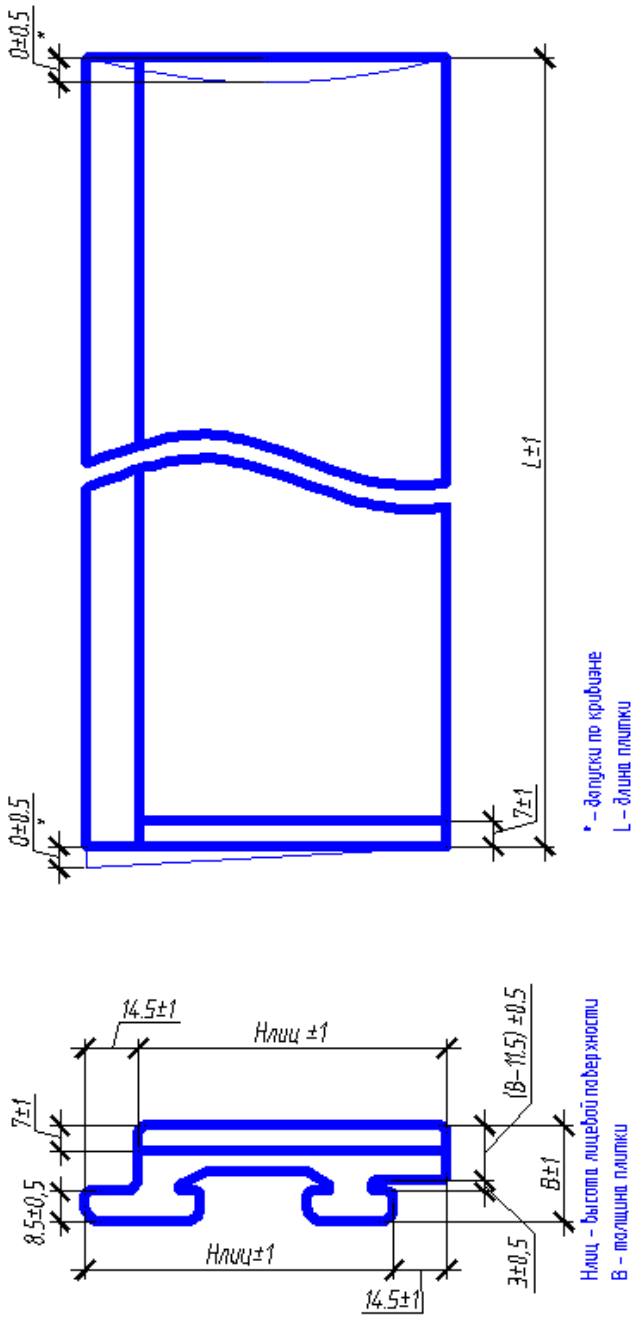
Технические условия на клинкерную плитку Ströher

1. Produkt Bezeichnung: Dieses Produkt ist geeignet für gehängte und belüftete Fassaden. Das Produkt hat folgende Abmessungen: • Gesamt: - Länge: 150 bis 400 mm; - Höhe: 80 bis 215 mm; • Die Oberfläche - Länge: 143 bis 393 mm; - Höhe: 52 bis 200 mm; • Stärke: 23.5 bis 43 mm. Dieses Material wird speziell entwickelt und hergestellt für die Verwendung im System mit einer Metallkonstruktion für wärmeisolierende und belüftete Fassaden. Die Platte hat zum Zusammenfügen eine Vertiefung auf der vertikalen und unteren Seite.	**1.- Описание продукта:** Данное изделие представляет собой плитку, предназначенную для облицовки навесных вентилируемых фасадов. Плитка имеет следующие размеры: • Габаритные: - длина от 150 до 400 мм; - высота от 80 до 215 мм; • Лицевой поверхности - длина от 143 до 393 мм; - высота от 52 до 200 мм; • Толщина от 23.5 до 43 мм. Этот материал специально разработан и произведен для применения в качестве облицовочного материала на металлической подсистеме на навесных теплоизолирующих вентилируемых фасадах. Плитка имеет углубление по вертикальной и нижней части для стыковки между собой.

Produktzeichnung



2.- Rohstoff:

Das Produkt wird aus den folgenden Materialien hergestellt :

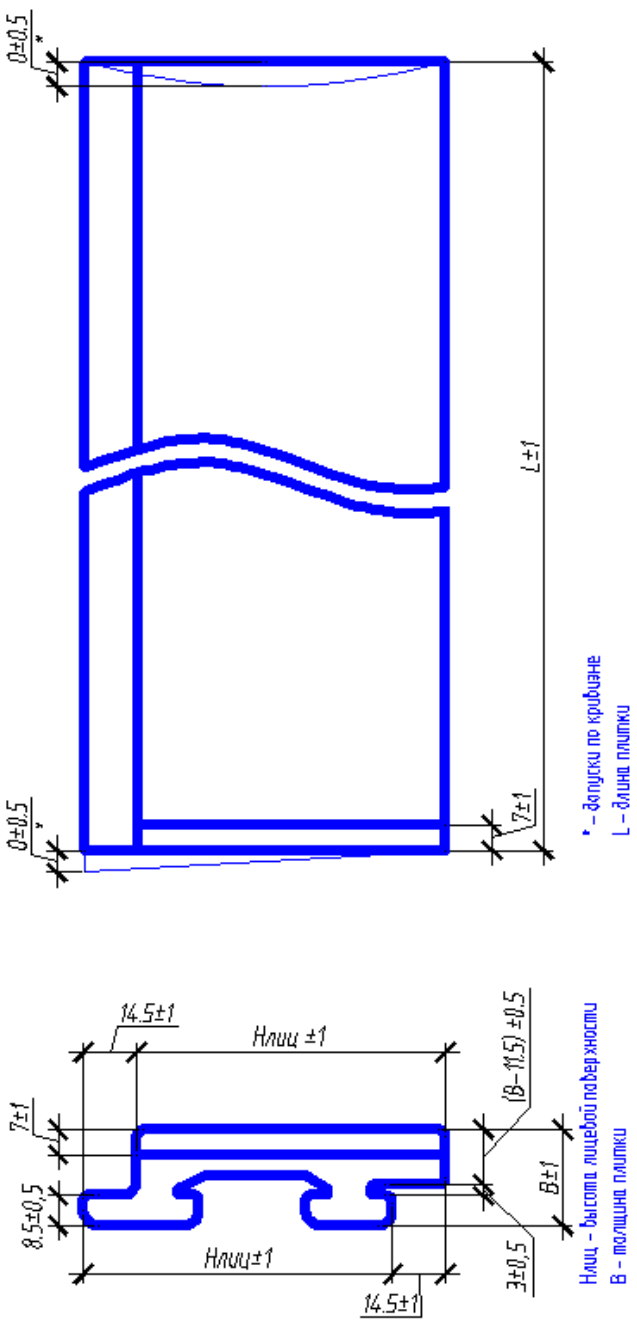
• Feldspat

• Ton

• Schamotte

• Die glasierten Platten enthalten keinen Blei.

ЧЕРТЕЖ ИЗДЕЛИЯ



2.- СЫРЬЁ:

Продукт произведен из следующего сырья:

- Глина поточная
- Огнеупорная глина
- Шамот
- В глазурованном варианте, эмаль не содержит свинца.

3- Technische Daten: Dieses Produkt wird beim Extrudieren aus einer plastischen Masse durch Ziehen und Schneiden auf das gewünschte Format gezogen. Im Fall von glasierten Platten wird die Glasur vor dem Brennen aufgebracht. Das Trocknen erfolgt in einem Trockentunnel mit 10 Zonen, um den entsprechenden Zirkulationsdruck, sowie die gewünschte Temperatur und Feuchtigkeit in diesen Bereichen zu erzeugen, damit Rissen im Produkt in Übereinstimmung mit der Bigot-Kurve vermieden werden. Das Brennen wird in einem Tunnelofen in einem Zyklus von etwa 52 Stunden durchgeführt um die vollständige Härtung über die Bauteildicke zu erzielen und so ein Hochleistungsprodukt zu fertigen. Die Teile werden mithilfe von 9 Rollen von jeder Seite geschliffen, danach in Wasser eingetaucht, um so eine Spaltung zu vermeiden. Der letzte Schritt umfasst die Auswahl, Verpackung und Verteilung auf die Paletten. **4. Anforderungen an eine umweltschonende Produktion** Wir übernehmen als Produktionsunternehmen Verantwortung für einen nachhaltigen Umgang mit natürlichen Ressourcen. 99 % unserer produktionsbedingten Abfälle werden recycelt. Hightech-Produktionsanlagen ermöglichen uns maximale Energieeffizienz. Aus diesem Grund erfühlt Ströher Anforderungen an eine umweltschonende Produktion.	**3.-Обязательные технические характеристики:** Этот продукт производится по системе Вертикальной Экструзии (Spaltplatten), с вытягиванием и резкой глиняной массы. В случае деталей, покрытых эмалью (глазурью), покрытие наносится до начала сушильной части процесса. Сушка производится через сушильный тоннель с 10 зонами, что бы создать необходимое давление рециркуляции воздуха, соответствующую влажность и необходимую температуру в данных зонах таких образом, чтобы избежать возникновения трещин в деталях, в соответствии с кривой Биго. Обжиг производится в тунельной печи циклом примерно в 52 часа для достижения полного стеклования по всей толщине детали, что дает высокие технические характеристики продукта. Шлифование деталей производится с помощью 9 валиков с каждой стороны, и последующим погружением в воду для избежания расслоения. Последняя стадия включает в себя отбор, упаковку и укладку деталей в поддоны. **4.-ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА** Как производственное предприятие мы несём ответственность за бережное обращение с природными ресурсами. 99 % отходов нашего производства возвращаются в производственный цикл. Высокотехнологичные производственные установки позволяют нам использовать энергию с максимальной эффективностью. Поэтому керамическая продукция компании STROHER не оказывает неблагоприятноговоздействия наокружающую среду

5.- QUALITÄT: Die Kriterien für die höchstzulässigen Standardabweichungen werden durch die DIN EN 14411:2012 reguliert. Durchgeführt werden folgende Tests **Test DIN EN ISO 10545-2** "Bestimmung der Größe und des Aussehens der Oberfläche." Abweichungen von Länge und Breite der Produkte liegen bei bis zu 1 % der Größe innerhalb der Toleranz, das heißt innerhalb von ± 2,87 mm. Da es sich um glasiertes Material handelt, wird die maximale Toleranz von ± 1 mm angenommen. **Test DIN EN ISO 10545-3** "Feststellung von Wasseraufnahme, Porosität und Dichte " **Test DIN EN ISO 10545-13** "Bestimmung der Chemikalienbeständigkeit. **Test DIN EN ISO 10545-14** "Bestimmung der Fleckbeständigkeit"	**5.- ПАРАМЕТРЫ КАЧЕСТВА:** Критерии качества регулируются Нормой UNE EN 14411:2007, которая устанавливает стандарт максимально допустимых отклонений. Проводятся следующие тесты: **Тест UNE EN ISO 10545-2** «Определение размеров и внешнего вида поверхности». Отклонение длины и ширины детали, стандарт допускает до 1% от объема поверхности, т.е. в пределах ± 2,87 мм. Так как речь идет о шлифованном материале, то максимально допустимым отклонением будет считаться ± 1 мм. **Тест UNE EN ISO 10545-3** «Определение, влагостойкости, пористости, и плотности» **Тест UNE EN ISO 10545-13** "Определение химической устойчивости" **Тест UNE EN ISO 10545-14** "Определение стойкости к образованию пятен"
6.-Methoden der Steuerung des Produktionsprozesses. Ströher hat das Qualitätssicherungssystem nach ISO 9001:1998 eingeführt, dabei werden die verschiedenen Phasen der Produktion kontrolliert. Jede Stufe wird durch die spezifische Methode kontrolliert : Aufbereitung von Rohstoffen : Überwachen der Dosis von Ton und Schamotte. Steuerung der Partikelgröße beim Schleifen (Feinheit) Formen: Druck und Vakuum im Extrusionsprozess werden als Prozentwert angegeben. Kontrolle der Abmessung	**6.- МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ЗА ПРОЦЕССОМ ПРОИЗВОДСТВА.** Ströher, внедрив систему качества по норме ISO 9001:1998, установил контроль по различным фазам производства. К каждой стадии привязан определенный метод контроля: Подготовка сырья: Контроль за дозировкой глины и шамота. Контроль за гранулометрией растирания (тонкостью помола) Молдинг (Литьё) : Давление и вакуум в процентах в процессе

senkrecht und der Planimetrie. Glasierbereich: Gewichtskontrolle, Kontrolle von Viskosität und Dichte der Glasurarten von verschiedenen Keramikarten. Trocknung: Steuerung der Restfeuchte vor dem Einfahren in den Ofen. Steuerung von Temperatur und Feuchtigkeit in den verschiedenen Trocknungszonen. Brennvorgang: Steuerung der senkrechten Abmessung und der Planimetrie im Prozess. Prüfen der Wasseraufnahme. Biegetest. Schleifen: Überwachung der Größe unter Verwendung eines Kalibriergeräts oder Messgeräts. Kontrolle der Orthogonalitätsdetails . Sichtkontrolle der Platten vor dem Verpacken und Einlagern. **7.- Transport und Lagerung.** Die Paletten sind im Container mit einem Schutz versehen und werden so angeordnet, dass der Freiraum zwischen den einzelnen Paletten mit Polstern aufgefüllt wird, um dadurch zu gewährleisten, dass die Ladung unbeweglich ist und um ein Kippen oder Stoßen beim Be- und Entladen und während des Transports zu verhindern. Der Containertransport sollte mit Vorsicht vorgenommen werden und mit sachgerechter Beförderung der Ladung, um Kippen oder Stöße zu vermeiden.	экструзии. Контроль за размерами , перпендикулярностью и планиметрией. Зона нанесения глазури: Контроль за весом, вязкостью и плотностью эмали для различных типов керамики. Сушка: Контроль остаточной влажностью деталей перед загрузкой в печь. Контроль за температурой и влажностью в различных сушильных зонах. Обжиг: Контроль за размерами, перпендикулярностью и планиметрией процесса. Тестирование водостойкости. Тестирование на изгиб. Шлифовка: Контроль за размерами с помощью Калибромера или Штангенинструмента. Контроль за ортогональностью деталей. Контроль за отбором, упаковкой и хранением, Что подразумевает визуальную инспекцию продукта перед упаковкой. **7.- ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.** Поддоны располагаются с опорой на переднюю и боковую часть контейнера, таким образом, что бы пространство между ними было заполнено защитной прослойкой из рафии для обеспечения неподвижности груза, и избежания опрокидования или ударов при погрузке или выгрузке, и

8.- Gebrauchsanweisung:

Die Anweisung wird direkt vom Systementwickler der belüfteten Fassaden mit einer Ronson-Plakette ausgestellt.

9.- Herstellergarantie:

Der Hersteller garantiert die Qualität des Produkts und die Einhaltung der Norm DIN EN 14411: 2012 hinsichtlich der richtigen Lagerung und des Warentransports.

Der Hersteller ist nicht für den Transport und die Verarbeitung des Produkts verantwortlich.

STRÖHER GmbH
Ströherstraße 2 - 10
D-35683 Dillenburg

Signatur: Jochen Keil
Laborleiter Ströher
15.01.2016

перевозке.

Транспортировка контейнера должена производиться с осторожностью, соответствующей перевозке данного типа груза, не допуская опрокидывания или ударов.

8.- ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Инструкция выдается непосредственно разработчиком системы вентилируемых фасадов с плакетами, RONSON .

9.- ГАРАНТИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ:

Производитель гарантирует качество продукта и его соответствие Норме UNE EN 14411:2012 о правильном хранении и транспортировке груза.

Производитель не несет ответственности за транспортировку и укладку продукта.

STRÖHER GmbH
Ströherstraße 2 - 10
D-35683 Dillenburg

Подпись: Ёахим Кайл
Лаборант Ströher
15.01.2016.