

Begriffe und Klassifizierung gemäß EN 87

Alle unsere Fliesen und Platten sind aufbereitete, veredelte und gebrannte Baustoffe natürlichen mineralischen Ursprungs wie Ton, Quarzsand und Flußmitteln. Je nach Anwendungszweck werden sie glasiert oder unglasiert hergestellt. Sie lassen sich gemäß EN 87 wie folgt einordnen:

Formgebung	Wasseraufnahme			
	Gruppe I E < 3% / E < 0,5%	Gruppe II a 3% < E < 6%	Gruppe II b 6% < E < 10%	Gruppe III E > 10%
Strang- pressung	EN 121 A I Steinzeug- und Spaltplatten KerAion	EN 186-1 A IIa Spaltplatten	EN 187 A IIb –	EN 188 A III –
Trocken- pressung	EN 176 B I Steinzeugfliesen/ Feinsteinzeug	EN 177 B IIa –	EN 178 B IIb –	EN 159 B III Steingutfliesen

Strangpressung bezeichnet die aus einem Extruder stranggezogenen Platten.

Trockenpressung steht für einzeln und in Formen trockengepresste Fliesen.

Im traditionellen Sprachgebrauch stehen:

Grobkeramik für stranggepresste Spaltplatten mit früher grob aufbereiteten Scherben.

Feinkeramik für trockengepresste Fliesen mit fein aufbereiteten Scherben.

Es werden folgende Begriffe verwendet:

Spaltplatten sind frostbeständige stranggezogene Doppelplatten, die stehend bei einer Temperatur bis max. 1280 °C gebrannt werden.

Steinzeugplatten sind frostbeständige flachextrudierte Einzelplatten mit einer Brenntemperatur von ca. 1260 °C.

KerAion ist die einzigartige keramische, flachextrudierte Großflächenplatte der Deutschen Steinzeug.

Steinzeugfliesen sind frostbeständige, trockengepresste Einzelfliesen mit einer Brenntemperatur von 1200°C.

Feinsteinzeug steht für besonders dicht gepresste und gesinterte Fliesen mit einer Wasseraufnahme <0,5%.

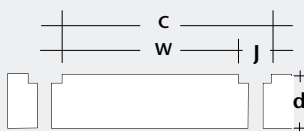
Mosaik sind kleinformatige, auf Bögen verklebte Steinzeugfliesen.

Steingutfliesen sind nicht frostbeständige, trockengepresste Einzelfliesen mit einer Brenntemperatur von ca. 1100°C.

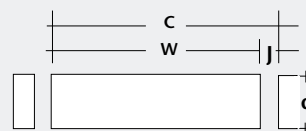
Die Wasseraufnahme E nach Gewichts-% gibt die Einstufung in Gruppen von I bis III an. Je niedriger die Gruppe, um so struktur- und verschleißfester ist die Fliese/Platte.

Gruppe I+II a garantieren bei uns zudem Frostbeständigkeit.

Spaltplatte



Fliese/Platte



Das **Nennmaß/Koordinierungsmaß (C)** gibt die Fliese/Platte beschreibend in cm an.

Mit dem **Herstellmaß/Werkmaß (W)** wird die Fliese/Platte in mm fixiert. Entsprechend der Toleranzen sind Abweichungen zulässig. Bei **Modulformaten** ist die Differenz zwischen größerem Nennmaß und kleinerem Herstellmaß die empfohlene Fugenbreite (J)

A) Abmessungen und Oberflächen

1-5. Abmessungen, DIN EN ISO 10545-2

Länge, Breite, Dicke, Kantenabweichung, Rechtwinkligkeit und Ebenflächigkeit werden als Abweichung vom Herstellmaß (e) bzw. als Mittelwert von 10 Proben (f) gemessen.

Zulässige Längen- und Breiten-Toleranzen entsprechend der Produktnormen				
DIN EN	159 B III Steingutfliesen (15 x 15 cm)	176 B I Steinzeugfliesen Feinsteinzeug (15 x 15 cm)	121 A I Steinzeug- und Spaltplatten	186-1 A IIa Spaltplatten
(e)	± 0,5%	± 0,75%	± 2*/1,25%**	1,25%**
(f)	± 0,3%	± 0,5%	± 1,5*/1,25%**	1%**

*einzeln gezogene Platten **Spaltplatten

Die Herstellmaße der **Formteile** sind bei uns nach Sichtseiten angegeben. Die **Dickenangabe (d)** erfolgt ohne eventuelle Profilierungen der Oberfläche!

6. Oberflächenbeschaffenheit, DIN EN ISO 10545-2

Die Oberflächen von 1m² bzw. 30 Stück werden bei 300 Lux aus 1m Entfernung auf sichtbare Mängel betrachtet.

7. Farbabweichungen, DIN EN ISO 10545-16

Bei Uni-Waren sortieren wir Lab-Werte $\Delta E_{cmc} < 0,75$ als farbgleich.

7.1. Brandfarbensortierung

Die Brandfarbengehörigkeit wird codiert auf die Verpackung gestempelt. Nur gleiche Brandfarben ergeben eine einheitliche Optik. Bei rustikalen Spaltplatten sind größere Farbabweichungen üblich. Es sollte aus diversen Paketen gemischt verlegt werden.

8. Größensortierung

Das Herstellmaß wird codiert auf die Verpackung gestempelt. Es sollten nur Pakete gleicher Codierung miteinander verlegt werden. Die Differenzen werden gemäß VOB in den Fugen ausgeglichen.