SALONI.0

24/04/2026

-LABORATOIRE DE CONTRÔLE-

Ce document est destiné à un usage commercial et informatif. Victoria Ceramics Spain se réserve le droit de modifier ou de supprimer toute information qu'il contient. En cas de doute, veuillez vérifier les données de cette fiche technique auprès de l'usine.

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

CODE	ARTICLE	FORMAT	GROUPE
S0001665	SLI PIETRA1.0 WHITE	120 X 60	Bla - Annexe G - DOP V01

TYPE DE SUPPORT	GRÈS CÉRAME	TYPE	EN PROCÈS
FINITION	RECTIFIÉ IMPORTANT DÉNUANÇAGE (V3)		
RECOMMANDATION D'UTILISATION	Passage intensif: Magasins, Hall, locaux publics et centres commerciaux		5

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DU PRODUIT SELON LA NORME DE LA ISO 13006

DIMENSION	ESSAIE-NORME	ESSAIE-NORME		SALONI.0	
LONGUEUR - CALIBRE CENTRAL	CAHIER Annexe 9	±0,20%	±2,40mm	±0,04%	B: 1200,0±0,50mm
LARGEUR - CALIBRE CENTRAL	CAHIER Annexe 9	±0,20%	±1,20mm	±0,08%	B: 600,0±0,50mm
ÉPAISSEUR	CAHIER Annexe 9	±5,00%	±0,50mm	±5,00%	8,0 ±0,40mm
RECTITUDE DES ARÊTES	CAHIER Annexe 9	±0,12%	±1,50mm	±0,05%	≤0,60 mm
DIFFÉRENCE DE DIAGONALES	CAHIER Annexe 9	±0,11%	≤1,30mm	±0,09%	≤1,10 mm
CORBURE LATEÉRALE	CAHIER Annexe 9	+1,80% / -1,20%	+1,80mm / -1,20mm	+0,08% / -0,05%	+0,90mm / -0,60mm

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	ESSAIE-NORME	VALEUR PRESCITE POUR LA NORME	SALONI.0
RÉSISTANCE AU GLISSEMENT	NF P 05 011	Déclaration du Fabriquant	PN 12 (A)
	NF P 05 011	Déclaration du Fabriquant	PC 6 (R9)
	EN 16165 Annexe C	Déclaration du Fabriquant	TYPE 1
	ANSI A137: DCOF	Déclaration du Fabriquant	N'APPLIQUE PAS
ABSORPTION D'EAU	ISO 10545-3	≤0,5%	< 0,25%
FORCE DE RUPTURE	CAHIER Annexe 4	1300 N	1300 N
RÉSISTANCE À LA FLEXION	CAHIER Annexe 4	35 N/mm²	35 N/mm²
IMPACTO	CAHIER Annexe 7	Déclaration du Fabriquant	RESISTENCE
RÉSISTANCE À L'ABRASION	CAHIER Annexe 1	Déclaration du Fabriquant	PEI 4
COEFFICIENT DE DILATATION	ISO 10545-8	$9 \cdot 10^{-6}\ K^{-1}$	$6{,}2 \cdot 10^{-6}\ K^{-1}$
RÉSISTANCE THERMIQUE	ISO 10545-9	Déclaration du Fabriquant	RESISTENCE
RÉSISTANCE AU CRAQUELAGE	ISO 10545-11	Exigée	RESISTENCE
RÉSISTANCE AU GEL	ISO 10545-12	Déclaration du Fabriquant	RESISTENCE

PROPRIÉTÉS CHIMIQUES		ESSAIE-NORME	Norme	SALONI.0
RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES FAIBLES	ACIDE CITRIQUE	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	AA
	ACIDE CHLORYDRIQUE	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	N'APPLIQUE PAS
	HYDROXIDE DE POTASSIUM	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	N'APPLIQUE PAS
RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES FORTS	ACIDE LACTIQUE	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	N'APPLIQUE PAS
	ACIDE CHLORYDRIQUE	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	AA
	HYDROXIDE DE POTASSIUM	CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	AA
RÉSISTANCE AUX PRODUITS D'ENTRETIEN		CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	N'APPLIQUE PAS
RÉSISTANCE AUX TACHES		CAHIER Annexe 8	Déclaration du Fabriquant	5

SALONI.0

UPEC

-LABORATOIRE DE CONTRÔLE-

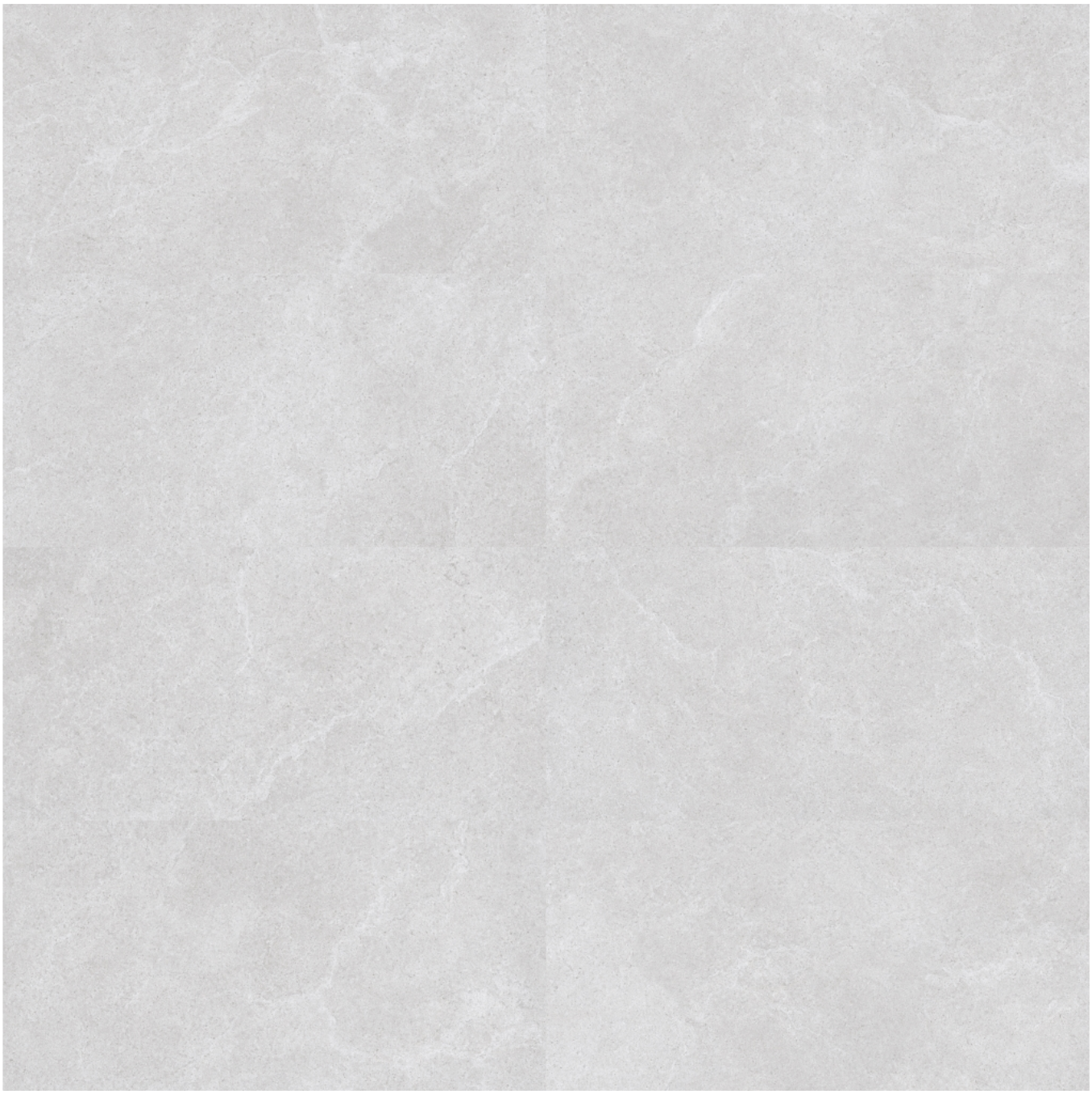
24/04/2026

Este documento es de uso comercial e informativo. Victoria Ceramics Spain se reserva el derecho a modificar o eliminar cualquier información contenida en el mismo.
En caso de duda, se ruega verificar con fábrica los datos de esta ficha técnica.

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

CODE	ARTICLE	FORMAT	GROUPE
S0001665	SLI PIETRA1.0 WHITE	120 X 60	Bla - Annexe G - DOP V01

TYPE DE SUPPORT	GRÈS CÉRAME	TYPE	EN PROCÈS
FINITION	RECTIFIÉ IMPORTANT DÉNUANÇAGE (V3)		
RECOMMANDATION D'UTILISATION	Passage intensif: Magasins, Hall, locaux publics et centres commerciaux		5
POSE	Joint minimum: Intérieur de 2 mm / Extérieur de 3 mm. Ne pas décaler de plus de 20%.		
ZONE D'APPLICATION	Intérieur sec avec pentes inférieures à 6%. / Des Façades Extérieures. *(voir les règlements de sécurité en vigueur)		
FACES	16		



blue&green
EPD® THE INTERNATIONAL EPD® SYSTEM
FULL HD DIGITAL PRINTING TECHNOLOGY

CONSEILS D'INSTALLATION, D'ENTRETIEN ET DE MAINTENANCE

Pour obtenir un résultat optimal lors de la collocation de ce produit il est indispensable d'accomplir les recommandations suivantes:

Avant la pose

· Avant la pose, vérifier que la référence correspond à celle demandée. Le code numérique (chiffre) pour la nuance et alphabétique (lettre) pour le calibre, indiquent les possibles différences de nuance et de calibre entre les différentes productions. Si le contenu de chaque boîte ne correspond pas exactement dans la nuance et le calibre entre elles, le matériel ne doit pas être installé.

· Manipuler les pièces avec précaution afin d'éviter des problèmes de détérioration et de rayure.

· Préparer la surface et les sols avant la pose.

Pendant la pose

· Pour exécuter la pose, utiliser du ciment colle de qualité et appliquer autant sur le mur que sur le sol, utiliser une taloche crantée de la dimension adéquate au format du carreau. La pose traditionnelle avec ciment, utilisée pour les carrelages en pâte blanche ou rouge, ne garantie pas une bonne adhésion pour ceux en grès cérame émaillé (porcelainé). Afin de garantir une bonne adhésion entre le support et la céramique en grès cérame émaillé, il est indispensable d'utiliser des matériaux de colles et joints appropriés.
· Dans les lieux où il est nécessaire, renforcer l'étanchéité, en utilisant un joint époxy spécial imperméable pour les joints. Afin d'obtenir une étanchéité entre le mur carrelé et la baignoire, il est recommandé d'utilisé un profilé en pvc, spécifique pour ce genre d'usage ou une application époxy ou un silicone spécial imperméabilisant et élastique.
· Il faudra les outils adéquats comme un peigne à dent, un marteau et une taloche en caoutchouc pour jointoyer. Ne pas utiliser de calles pour établir l 'epaisseur des joints. Pour optimiser la pose nous conseillons d' utiliser des systèmes autonivelants, comme par exemple les cloches ou croisillons autonivelants.
· Les bords des pièces doivent restés parfaitement propres avant la pose de la pièces suivantes. Les pièces doivent être placées parfaitement alignées pour maintenir la verticalité et l'horizontalité des joints. Dans les cas de pose avec joint libre, les pièces ne devront pas être séparées entre elles de plus de 20 % de leur longueur totale.
· Les pièces céramiques polies et/ou rectifiées sont légèrement chanfreinées afin d'éviter les épointements et faciliter la pose. Dans ce type de céramique, le joint de pose devra mesurer minimum 1,5 mm d'epaisseur pour carrelage rectifiés et 2 mm pour dalles rectifiés, qui doit être scellé avec du matériel spécifiques , type « joint fin ». Dans le cas ou les pièces céramiques ne seraient pas rectifiées, le joint devra être toujours d'au moins 2,5 mm. Ne pas utiliser des matériaux pour effectuer les joints de couleur noir.
· Sur les murs avec les angles internes il faut laisser 5 mm pour si éventuellement les pièces se dilatent. Il est obligatoire de prévoir et de mettre en oeuvre conformément aux règles de l'art, les joints périmétraux de 5 mm pour les surfaces de plus de 7m2 de même que les joints de dilatation de 5 mm pour les surfaces comprises entre 20 et 40m2 pour l'extérieur et du double pour les surfaces intérieures. La pose sans joints n'est pas recommandée a partir de n'importe quel point de vue technique.

Après la pose / Entretient

· Une fois terminé le processus nous devons retirer le matériel restant, avant qu'il ne durcisse, et ainsi procéder au nettoyage avec des produits non abrasifs (éviter des acides fluorhydriques ou dérivés).
· Protéger correctement le carrelage une fois posé, afin d'eviter toutes nuisances qui pourraient survenir a l'issue de la pose.

· Lors du nettoyage des céramiques, nous devons utiliser une éponge propre.Ne pas utiliser une éponge ou autres matériaux qui puissent rayer la superficie de ces produits. Ne pas utiliser des produits abrasif ou excessivement acide.

Pour une bonne maintenance de votre carrelage, il est conseillé d'employer un détergent neutre avec un haut pouvoir nettoyant comme FilaCleaner.

Recommandations en cas de saleté intense et/ou incrustée:	Produits à utiliser:
· Ciment, calcaire, rayures métaliques, oxidation.	DETERDEK
· Résidus de résine Epoxi dans les joints.	FILA CR10
· Graisses, boissons, nourritures, gomme, encre, marqueur, gouttes de peinture acrylique.	FILA PS/87
· Graffitis, tags.	FILA NOPAINT STAR
· Cire de bougie, résines d'arbre, résidus de bande adhésive.	FILASOLV

AUTRES CONSIDÉRATIONS

· La pose du produit, suppose son acceptation, et nous n'admettrons aucunes réclamations concernant le matériel installé.
· Será responsabilité du client final, le maintien de la vie utile des produits, pour assurer que ses renseignements techniques restent inalterables au long du temps.
· Les renseignements qui apparaissent sur la page suivante de la fiche technique, sont valident uniquement pour les échantillons de la production antérieure.
· Pour les preuves de productions actuelles, vous devrez vous renseigner directement le fabricant.

VICTORIA CERAMICS SPAIN

SALONI

DÉCLARATION DES PERFORMANCES

No. V01

1. Code d'identification unique du produit type:

   CARREAUX CÉRAMIQUES PRESSÉS À SEC, AVEC ABSORTION D'EAU E ≤ 0,5%

2. Usage(s) prévu(s):

   POUR SOLS ET MURS INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS

3. Nom ou marque déposée et adresse de contact du fabricant:

   CERÁMICA SALONI, S.A.U. Ctra. Alcora Km 17 12130 San Juan de Moró (Castellón) España

4. Système(s) d'évaluation et de vérification de la constance des performances:

   Système 4

5. Nom et numéro d'identification du laboratoire notifié: **Non applicable**
6. Performances déclarées:

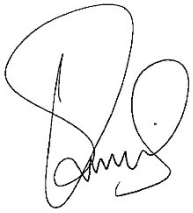
Caractéristiques essentielles		Performances	Spécifications techniques harmonisées
Réaction au feu (Décision 96/603/CEE modifiée)		Classe $A1\text{-}A1_{FL}$	EN 14411:2016
Force de rupture (ISO 10545-4)		e < 7,5mm: ≥ 700 N e ≥ 7,5mm: ≥ 1300 N	
Glissement		NPD	
Émission de substances dangereuses (cadmium/plomb)		NPD	
Résistance au choc thermique (ISO 10545-9)		Conforme	
Durabilité pour	Usage intérieur	Conforme	
	Usage extérieur: résistance au gel (ISO 10545-12)	Conforme	

NPD: No Performance Determined / Aucune performance déterminée

Les performances du produit identifié ci-dessus sont conformes aux performances déclarées.
La présente déclaration des performances est émise conformément au Règlement (UE) nº 305/2011 et est établie sous la seule responsabilité du fabricant identifié ci-dessus.

Signé pour et au nom du fabricant par:

VICTORIA CERAMICS SPAIN



Ricardo Martínez Rodríguez
Directeur du Département Qualité

(FR) Ed.1 Nules, 25 février 2025

DOP V01 correspond aux précédents 03DP, 110DP et 12DP