

CARATTERISTICHE GENERALI

I pannelli di rivestimento TerraToscana.Covering sono realizzati a mano, in terracotta, a partire da un impasto a granulometria fine, composto di materie prime pure come minerali, argille pregiate e pigmenti che ne completano la resa estetica.

Le lavorazioni dell'impasto, dove alla miscela secca di argille e minerali viene aggiunta acqua, consentono di eliminare composti indesiderati come "calcinelli" e altre inclusioni grossolane tipiche della terracotta tradizionale e garantiscono una resa estetica ottimale e una superficie liscia priva di difetti.

La cottura avviene a temperature superiori ai 1000°C e rende il materiale vetrificato, ad elevate prestazioni meccanico-igrometriche, e ne consente l'utilizzo in esterno anche nelle condizioni climatiche più sfavorevoli.

LA MATERIA DI PARTENZA

Gli elementi possono essere fabbricati a partire da differenti impasti, in funzione delle specifiche tecniche e degli obiettivi estetici di progetto.

TERRA.TOSCANA GRES

Impasto pregiato a granulometria estremamente fine a base di caolino, feldspati e argille pregiate. La cottura a temperatura superiore a 1120°C conferisce agli elementi altissime prestazioni meccaniche, un assorbimento d'acqua estremamente contenuto ed una durabilità senza eguali al manufatto e alla sua finitura.

Denominazione tecnica:	Terra.Toscana gres
Composizione chimica:	Impasto ceramico fine a base di argille illittico-caolinitiche
Assorbimento d'acqua ISO 10545-3:	< 3%
Carico di rottura EN 538:	> 6.2 kN
Impermeabilità all'acqua EN 539-1:	IF < 0.5 cm ³ / cm ² g
Resistenza al gelo EN 539-2:	Superato
Temperatura di cottura:	> 1120°C
Peso:	22-24 Kg/m ² per centimetro di spessore
Reazione al fuoco EN 13501-1:	Classe A1
Colorazione al naturale:	bianco-avorio naturalmente sfumata

FORMATURA DEGLI ELEMENTI DI RIVESTIMENTO

La formatura degli elementi di rivestimento può avvenire con svariati processi produttivi, in funzione delle specifiche come forma, volume, dimensione e resa estetica richiesta.

Si configurano quindi, come alternativi, i seguenti processi di formatura:

➤ **ESTRUSIONE**

Formatura per passaggio di argilla in pasta molle (l'impasto a cui è stata aggiunta una precisa quantità d'acqua) attraverso uno stampo detto filiera o matrice.

La formatura per estrusione viene utilizzata per realizzare elementi piatti o tridimensionali con un profilo in due dimensioni che viene "estruso" nella lunghezza voluta.

Possibilità di lavorazione e personalizzazione della superficie realizzata a mano post-formatura. Finitura naturale o smaltata.

➤ **STAMPAGGIO**

Formatura per pressatura meccanica, mediante pressa con capacità >75 ton, di argilla in pasta molle tra due stampi per realizzare elementi piatti o tridimensionali con dimensioni fino a circa 70x50 cm (lunghezza x larghezza) e altezza/profondità fino a circa 20 cm.

La pressatura in pasta molle rende possibile la formatura di elementi senza sottosquadro con forma tridimensionale della superficie frontale e vuota sul retro, blocchi ceramici di grandi dimensioni per realizzazione di opere architettoniche artistiche o di design adatte all'applicazione in interno o in esterno.

Ogni elemento prodotto viene rifinito a mano e diventa perciò un pezzo unico.

Possibilità di lavorazione e personalizzazione della superficie realizzata a mano post-formatura. Finitura naturale o smaltata.

➤ **COLAGGIO**

Il colaggio in stampi di gesso è un processo di formatura che permette di ottenere manufatti ceramici di forma estremamente complessa.

Il processo si basa sull'assorbimento dell'acqua, per capillarità, di uno stampo poroso in gesso da una sospensione creata aggiungendo un'elevata quantità d'acqua all'impasto ceramico, trasformandolo in un composto detto "borbottina".

Il processo consente la produzione di elementi tridimensionali, con porzioni in sottosquadro, di piccole o grandi dimensioni con ridotte tolleranze dimensionali e spessori sottili.

Garantisce infinite possibilità per realizzare forme e opere architettoniche o di design adatte all'applicazione sia in interno che in esterno.

Possibilità di lavorazione e personalizzazione della superficie realizzata a mano post-formatura. Finitura naturale o smaltata.

FINITURA DEL MATERIALE

L'artigianalità, caratteristica della produzione, dona al materiale non smaltato una colorazione uniforme ed al contempo variegata che rende la composizione delle sfumature di tono unica in ogni pezzo. La leggera sfumatura della colorazione naturale è una caratteristica che rende la terracotta un materiale riconoscibile nella sua essenza materica e naturale.

➤ **SMALTATURA**

Il processo di smaltatura conferisce all'elemento ceramico una finitura che può essere lucida, opaca o satinata, materica o liscia, con colori ed effetti su richiesta.

Il materiale di base degli smalti ceramici è costituito dalla "fritta", ovvero una miscela di silice e minerali ad alto tenore di ossidi.

Durante la cottura dell'elemento ceramico smaltato, a temperatura generalmente superiore a 1000°, la "fritta" applicata in superficie si trasforma in uno smalto vetrificato che si fonde completamente con il corpo dell'elemento ceramico stesso.

Smalto applicato liquido ad alto spessore per applicazione a velo, nebulizzato o applicato mano mediante aerografo.

La smaltatura con i metodi tradizionali ed antichi della ceramica può donare ai pezzi una translucenza e una profondità unica con effetti di colore applicati con una o più passate di smalto. La smaltatura può avvenire a basso od alto spessore con "ingobbi" o "cristalline" in base all'effetto vetroso voluto.

Produzione realizzata mediante mono-cottura, bi-cottura o "terzo fuoco", in base all'effetto voluto e al tipo di applicazione del prodotto, in rapporto al tipo di finitura e caratteristiche desiderata per il prodotto nella sua applicazione finale.

È possibile, inoltre, realizzare elementi smaltati su molteplici facce.

SOTTOSTRUTTURA DI FACCIATA

Il sistema di sottostruttura TerraToscana.Covering, in lega di alluminio EN AW-6063 T6/T66 (AlMgSi), è composto da staffe e montanti estrusi di sezione opportuna, con spessore minimo 2 mm, collegati con accessori in acciaio inossidabile (AISI 304 e 316) e tecnologie di fissaggio che consentono la libera dilatazione termica di ogni componente, in maniera indipendente, evitando sollecitazioni dannose.

Il sistema di fissaggio a scomparsa dei pannelli è realizzato con clip in acciaio inox AISI304L meccanicamente incrudite a freddo, chimicamente stabilizzate e alloggiare nei profili estrusi. Tra le lastre di rivestimento e il profilo montante sarà interposto un profilo pressore in EPDM per evitare vibrazioni e spostamenti dei pannelli di rivestimento.

Tale fissaggio, totalmente meccanico, non prevede nessun utilizzo di collanti o agenti chimici, così da garantire caratteristiche meccaniche calcolabili e inalterabili nel tempo.



Voce di Capitolato

TerraToscana.covering

La sua reazione al fuoco rientra in Classe A secondo la normativa europea UNI EN 13501-1 e il sistema a contatto con il fuoco non rilascia gas tossici ne sviluppa fumi; TerraToscana.Covering è a prova di fuoco.