

KERAMA MARAZZI

М ПО
БЕЛЫЙ БЕЛОМУ
2.0
WHITE

WHITE
MIO

В мире дизайна белый цвет занимает особое место. Он не подвержен смене модных тенденций и актуален во все времена, в разных воплощениях. Настенная плитка, керамический гранит, мозаика: белым по белому пишем новейшую историю самого популярного моноколора, специально для профессионалов.

White colour holds a special place in the design world. Indeed, while fashion trends change, white remains current – and is always relevant through different embodiments. In white on white, we write a new chapter in the history of this unique colour, specifically for professionals.

**«БЕЛЫЙ ЦВЕТ – ЭТО НАДЕЖДА
И ВОЗМОЖНОСТЬ»**

"WHITE IS THE COLOUR OF HOPE
AND OPPORTUNITY."

ЛЕ КОРБЮЗЬЕ / LE CORBUSIER

KERAMA MARAZZI



Символ безупречности, синоним чистоты, абсолютный идеал — какими только эпитетами не награждают белый цвет художники, дизайнеры и архитекторы. Хорошо известны слова Захи Хадид: «Белый цвет — это цвет смелости, он позволяет архитектуре сиять и отражать свою силу». В природе белый, вобравший в себя все другие оттенки, одновременно говорит о лаконизме и завершенности. Простая и одновременно совершенная форма яйца, разнообразие форм снежных вершин и облаков, белые крылья морских птиц вдохновляют всё новых творцов.

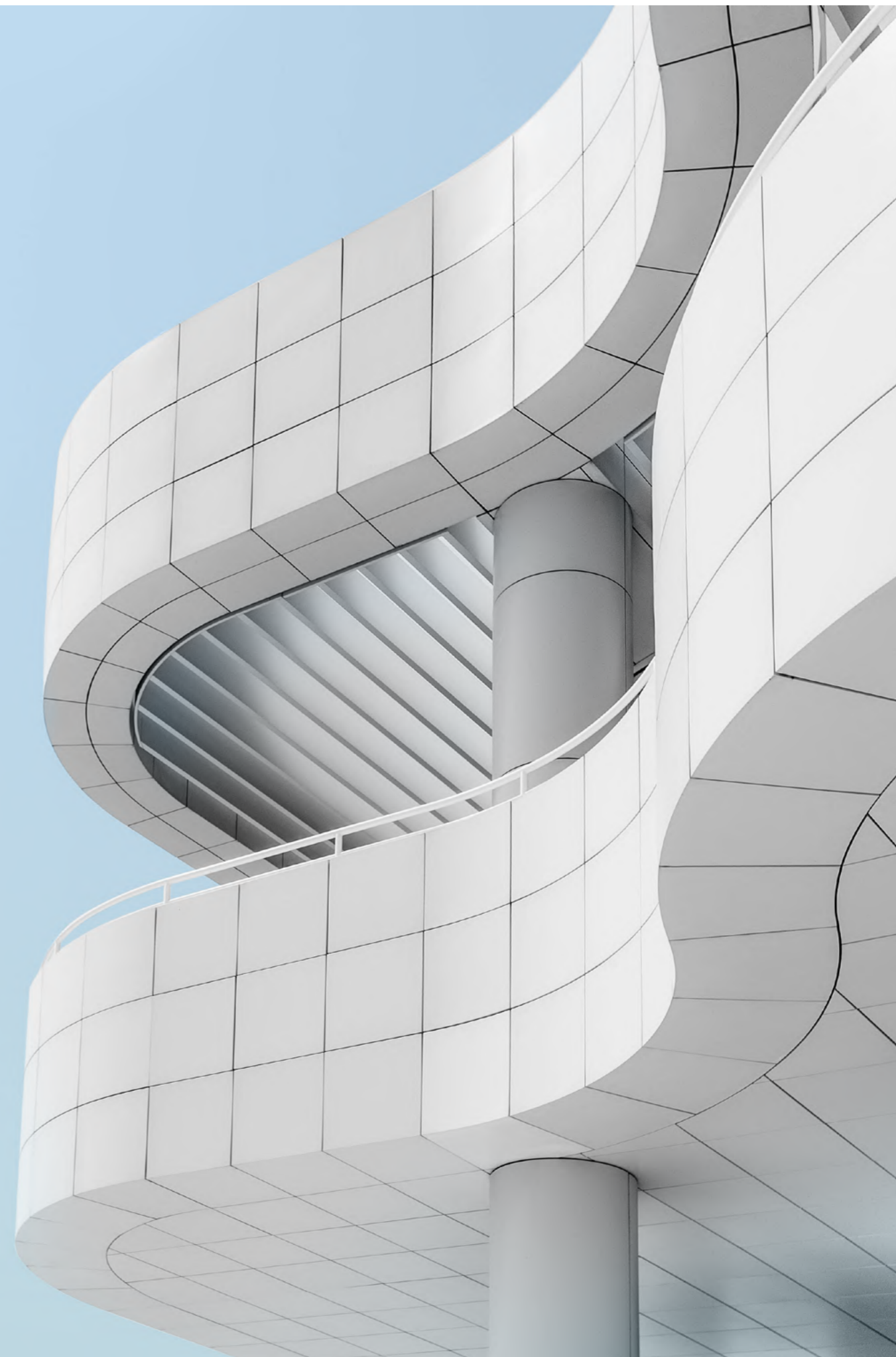
A symbol of flawlessness, a synonym for purity, and an absolute ideal — these are just some of the epithets attributed by artists, designers and architects to white colour. Zaha Hadid once said a remarkable phrase: "White is the colour of courage; it allows architecture to shine and reflect its power." In nature, white, which has absorbed all other shades, simultaneously speaks of conciseness and completeness. The simple yet perfect form of an egg, the variety of forms of snowy peaks and clouds, the white wings of seabirds inspire more and more new creators.

**БЕЛЫЙ – ЦВЕТ ВДОХНОВЕНИЯ
ДЛЯ ТАКИХ МЭТРОВ АРХИТЕКТУРЫ,
КАК ЛЕ КОРБЮЗЬЕ, РИЧАРД МЕЙЕР,
САНТЬЯГО КАЛАТРАВА**

WHITE IS THE COLOUR THAT INSPIRES
MASTERS OF ARCHITECTURE LIKE LE
CORBUSIER, RICHARD MEIER, AND
SANTIAGO CALATRAVA

Белый цвет — основа многих направлений в архитектуре и дизайне. Так, белоснежные здания Ричарда Мейера уже десятки лет являются своеобразным эталоном стиля, сделав архитектора одним из самых востребованных на всех пяти континентах. Применение белого хорошо вписывается в концепцию архитектуры, которая призвана формировать среду, очищенную от негативных эмоций и визуального давления.

White colour is the basis of many trends in architecture and design. For example, the snow-white buildings designed by Richard Meier have been a kind of style benchmark for decades, making the architect one of the most popular masters on all five continents. White colour fits well with the concept of architecture, which is designed to create an environment cleansed of negative emotions and visual pressure.





**«БЕЛЫЙ – ЭТО СИМВОЛ ЭЛЕГАНТНОСТИ.
ОН СОЗДАЁТ ФЛЁР БЕЗУПРЕЧНОСТИ
И УТОНЧЁННОСТИ»**

"WHITE IS A SYMBOL OF ELEGANCE.
IT CREATES A VEIL OF FLAWLESSNESS
AND SOPHISTICATION"

КАРЛ ЛАГЕРФЕЛЬД / KARL LAGERFELD

Керамическая плитка, решённая в белом цвете, — это всегда приглашение узнать и увидеть больше. Это история, переданная не только цветом, но также формой и рельефом, которые здесь приобретают особое значение. Как никакой другой цвет, белый подчёркивает красоту поверхностей, помогая создать утончённую игру света и тени. И, конечно же, это та основа, на которой в полную силу могут раскрыться все другие цвета.

White ceramic tiles are always an invitation to learn and see more. This is a story told not only by colour, but also by form and structure, which have a very special meaning here. White enhances the beauty of surfaces, helping to create a subtle play of light and shadow like no other colour. And, of course, this is the basis on which all other colours can show their best.



**«БЕЛЫЙ ЦВЕТ СТОЛЬ ЖЕ НЕОБХОДИМ
В ПРОЕКТАХ, КАК СВЕТ И ВОЗДУХ»**

"WHITE IS AS ESSENTIAL TO PROJECTS
AS LIGHT AND AIR"

ДЖОН РАССЕЛ ПОУП / JOHN RUSSELL POPE

Подобно призме, раскладывающей белый луч на несколько цветов, применение белых керамических материалов даёт целый спектр решений для фасадов, общественных пространств и жилых интерьеров. Эффектно в белом цвете выглядят не только кухня или санузел, но и холл, гостиная, спальня, а также любое помещение, в котором благодаря белой отделке появляется больше света и лёгкости.

Like a prism that splits a white beam into several colours, the use of white ceramic materials provides a range of solutions for facades, public spaces and residential interiors. Not only a kitchen or a bathroom looks impressive in white, but also a hall, a living room, a bedroom, as well as any room that becomes lighter and airy, thanks to the white finish.

ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ И ЖИЛЫХ ПРОЕКТОВ,
В ОСНОВЕ КОТОРЫХ – БЕЛЫЙ ЦВЕТ, КРАЙНЕ
ВАЖНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ,
ЧИСТЫХ И ЭКОЛОГИЧНЫХ ПО СВОЕЙ СУТИ.

FOR PUBLIC AND RESIDENTIAL PROJECTS
BASED ON WHITE, IT IS ESSENTIAL TO
USE MATERIALS THAT ARE CLEAN AND
SUSTAINABLE IN NATURE.



EPD®

К таким материалам, безусловно, относятся керамическая плитка и керамогранит: созданные из природных компонентов, они не выделяют вредных веществ и на 100% подлежат переработке.

Первой в российской керамической отрасли KERAMA MARAZZI опубликовала экологическую декларацию (EPD) — один из самых важных документов в сфере «зелёного» строительства, подтверждающий заботу компании об окружающей среде.

These materials, of course, include ceramic tiles and porcelain gres made of natural materials; they do not emit harmful substances and are 100% recyclable.

KERAMA MARAZZI was the first company in the Russian ceramic industry that published an Environmental Product Declaration (EPD), one of the most important documents in the field of green construction, confirming the company's ecological responsibility.





Smart

**КАЖДЫЙ ДЕНЬ МЫ ПРИБЛИЖАЕМ
ЦВЕТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
БЕЛОЙ ПЛИТКИ К ЭТАЛОНУ, ЧТОБЫ
ДИЗАЙН ВАШИХ ИНТЕРЬЕРОВ БЫЛ
БЕЗУПРЕЧНЫМ**

DAY BY DAY, WE BRING THE COLORIMETRIC
CHARACTERISTICS OF WHITE TILES CLOSER
TO THE BENCHMARK, TO MAKE YOUR
INTERIOR DESIGN PERFECT

История белой плитки KERAMA MARAZZI насчитывает не один десяток лет. Уже в 1990-х, создавая коллекцию «Февральский снег», наши специалисты выработали свой собственный подход к получению идеально белых керамических материалов. В основе этого подхода — собственные глазури, лучшее сырьё и система сквозного контроля качества.

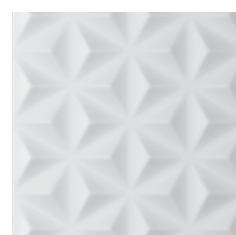
Мы приглашаем вас взглянуть на то, как совершенные технологии и уникальный опыт специалистов складываются вместе — чтобы воплотиться в продуктах, которые завоевали искреннюю любовь потребителей.

The history of KERAMA MARAZZI white tiles has more than a dozen years. In the 1990s, when designing the February Snow collection, our specialists developed their own approach to obtaining perfectly white ceramic materials. This approach is based on our own glazes, the best raw materials and a system of end-to-end quality control.

We invite you to take a look at the synergy of advanced technology and the unique experience of specialists embodying in products that have won the sincere love of consumers.

ОБЩЕЕ СОДЕРЖАНИЕ

GENERAL INDEX



**МАТОВАЯ
КЕРАМИЧЕСКАЯ
ПЛИТКА** 18
MATT CERAMIC
WALL TILES



**ГЛЯНЦЕВАЯ
КЕРАМИЧЕСКАЯ
ПЛИТКА** 40
GLOSSY CERAMIC
WALL TILES



**КЕРАМИЧЕСКИЙ
ГРАНИТ** 60
PORCELAIN
GRES



**РЕАЛИЗОВАННЫЕ
ПРОЕКТЫ** 74
REALIZED
PROJECTS

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА MATT CERAMIC WALL TILES

40×120	Монфорте / Синтра Monforte / Sintra	23
30×89,5	Турнон / Бела-Виста Tournon / Bela-Vista	25
25×75	Диагональ / Фару / Гарса Diagonal / Faro / Garsa	27
30×60	Марсо / Магнолия Marceau / Magnolia	29
30×30	Турнон / Анвер / Темари Tournon / Anvers / Temari	29
20×60	Бьянка Bianca	31
20×50	Городские цветы / Альвао City Flowers / Alvao	33
20×30	Тигр Tiger	33
15×40	Бельканто / Спига Belcanto / Spiga	35
8,5×28,5	Гамма Scale	35
20×23,1	Бурanelли Buranelli	37
20×20	Калейдоскоп Kaleidoscope	37
20×9,9	Карнавал в Венеции / Пальмейра / Граффити Carnevale di Venezia / Palmeira / Graffiti	37
9,8×9,8	Конфетти Confetti	37

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА GLOSSY CERAMIC WALL TILES

40×120	Монфорте Monforte	45
30×89,5	Руаяль Royal	47
30×30	Арабески / Темари / Авеллино / Руаяль Arabesques / Temari / Avellino / Royal	47
20×60	Бьянка Bianca	49
15×40	Вилланелла Villanella	51
14×34	Алмаш / Фурнаш Almas / Furnas	53
20×30	Белое солнце White sun	55
20×20	Калейдоскоп Kaleidoscope	55
20×9,9	Бланше Blanche	55
8,5×28,5	Баттерфляй / Аккорд Butterfly / Accord	55
15×15	Витраж / Граньяно / Авеллино Vitrage / Gragnano / Avellino	57
15×7,4	Граньяно / Авеллино Gragnano / Avellino	57
9,8×9,8	Конфетти / Фурнаш Confetti / Furnas	53

СОДЕРЖАНИЕ ПО ФОРМАТАМ

INDEX BY FORMATS

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS

Матовые специальные декоративные элементы Matt special decorative elements	39
Глянцевые специальные декоративные элементы Glossy special decorative elements	59

КЕРАМИЧЕСКИЙ ГРАНИТ PORCELAIN GRES

119,5×320	Радуга Rainbow	65
60×119,5	Радуга Rainbow	67
60×60	Радуга Rainbow	67
30×40	Конфетти / Агуста / Кальсада Confetti / Augusta / Calsada	69
30×30	Гармония / Агуста / Анвер / Темари Harmony / Augusta / Anvers / Temari	69
24×24	Агуста Augusta	71
20×23,1	Бурanelли Buranelli	71
20×20	Калейдоскоп Kaleidoscope	71
9,8×9,8	Агуста Augusta	71

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА

MATT CERAMIC WALL TILES

Превосходное качество продуктов KERAMA MARAZZI достигается благодаря заботе о каждом этапе производственного цикла. Глина, минеральные компоненты и другое сырьё отбирается из лучших месторождений по всему миру. Мы изготавливаем глазурь самостоятельно, чтобы обеспечить впечатляющие эстетические свойства плитки. Наши специалисты тщательно следят за чистотой составов, обеспечивают надлежащие условия подготовки полуфабрикатов, совершенствуют рецептуру и технологические процессы.

Цветометрические характеристики плитки KERAMA MARAZZI таковы, что её белизна близка к эталонному белому, который практически невозможно встретить в природе.

The unsurpassed quality of KERAMA MARAZZI products is achieved by taking special care of each stage of the production flow. The clay, mineral components and other raw materials are selected from the top sites worldwide. We manufacture glaze in-house to ensure the highest aesthetic performance of our ceramic tiles. Our specialists carefully monitor the purity of compounds, ensure adequate conditions for the processing of semi-finished products, and are constantly investigating for new ways to improve and enhance technological processes.

The colorimetric characteristics of KERAMA MARAZZI tiles are such that their whiteness is close to the "ideal" white that cannot be found in nature.

ИСКУССТВО СОЗДАВАТЬ БЕЛЫЙ

THE ART OF CREATING WHITE



01

Силикат циркония придаёт белизну глазури
Zirconium silicate gives glaze its white colour



02

Минеральные
компоненты
усиливают
белизну
Mineral components
increase whiteness

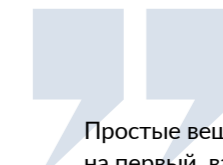
03

Готовая глазурь имеет плотную консистенцию
Finished glaze has dense consistency



УМБЕРТО МАФФИА
Директор по производству

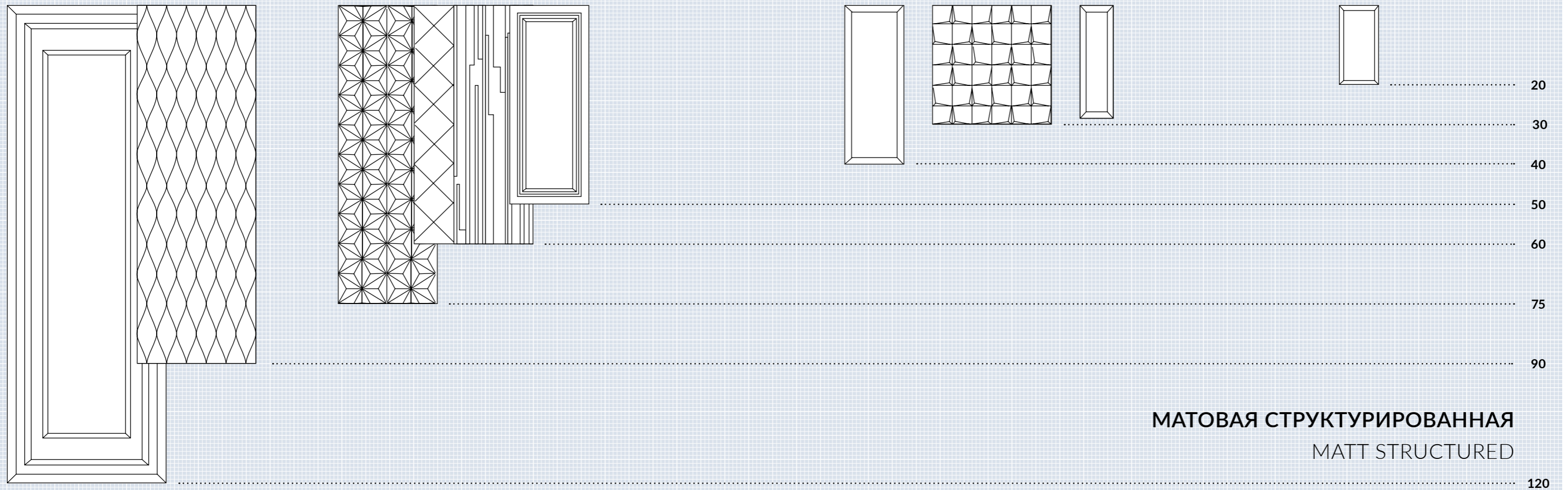
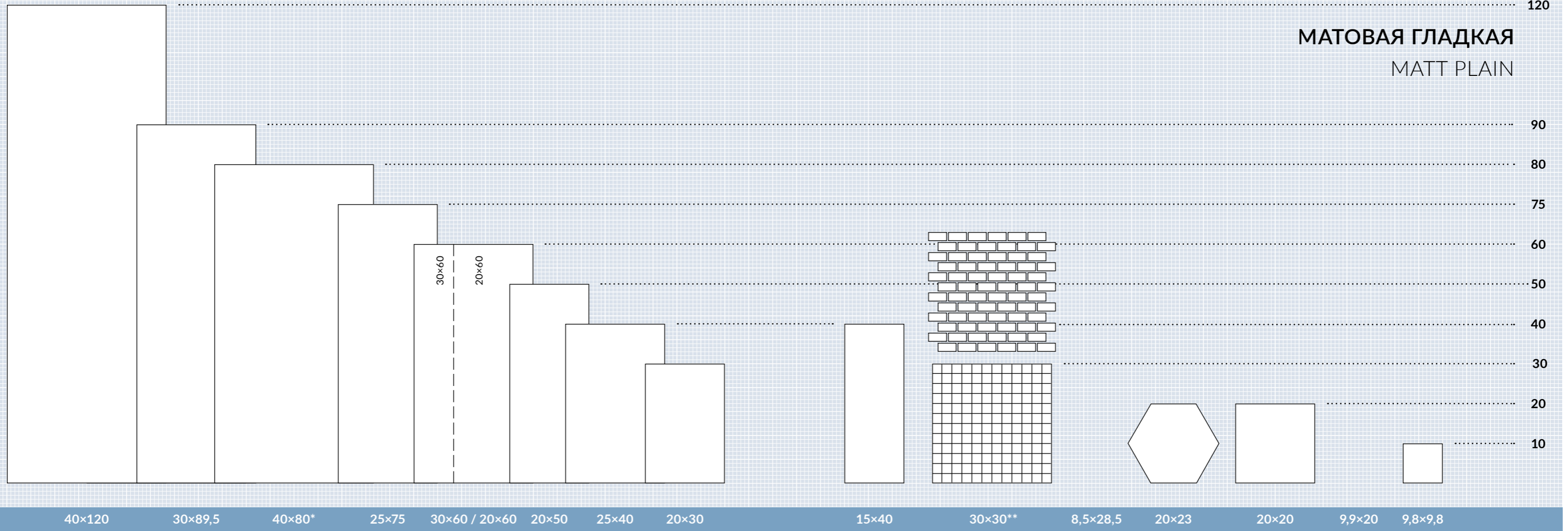
UMBERTO MAFFIA, PHD
Chief Manufacturing Officer



Простые вещи кажутся простыми только на первый взгляд. Так, за привычной белой плиткой стоит удивительный процесс изготовления, где точность химических формул и высочайший уровень оборудования идут рука об руку с нашей страстью к керамике. Отборное сырьё, совершенные технологии и уникальный опыт специалистов складываются вместе — чтобы воплотиться в продуктах, которые завоевали любовь потребителей.

Simple things only seem simple at first sight. Behind the familiar white tile is an amazing manufacturing process, where the precision of chemical formulas and the highest level of equipment go hand in hand with our passion for ceramics. Selected raw materials, sophisticated technology and the unique experience of specialists come together to create products that have won the love of consumers.

МАТОВАЯ ГЛАДКАЯ
MATT PLAIN



МАТОВАЯ СТРУКТУРИРОВАННАЯ
MATT STRUCTURED

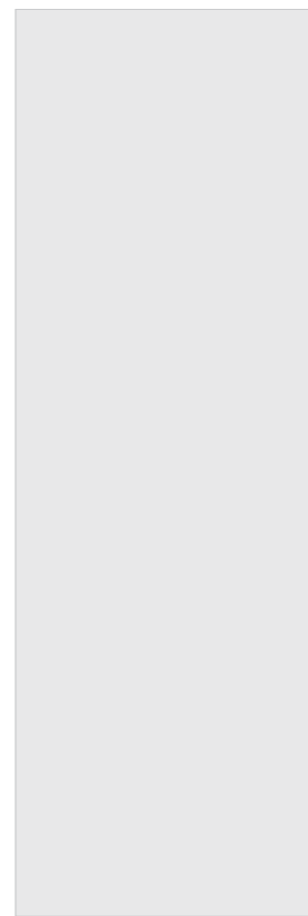


MADE WITH ITALY

Монфорте обрезной
Monforte rectified
40×120

Панель Монфорте обрезной
Panel Monforte rectified
40×120

Синтра структура обрезной
Sintra structure ectified
40×120



14010R
Монфорте обрезной
Monforte rectified
40×120 ÷ 10 mm



14008R
Панель Монфорте обрезной
Panel Monforte rectified
40×120 ÷ 12 mm



14042R\3F
Декор Монфорте обрезной
Decor Monforte rectified
40×120 ÷ 12 mm

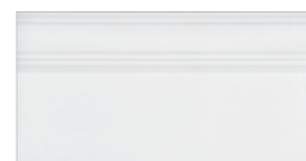


14048R
Синтра структура обрезной
Sintra structure ectified
40×120 ÷ 12 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



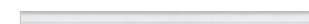
POF010
Бисер белый
Beads white
20×1,4



FME006R
Плинтус Монфорте обрезной
Plinth Monforte rectified
40×20



LSA013R
Бордюр Монфорте обрезной
Border Monforte rectified
40×3,4



BLF008R
Бордюр Синтра обрезной
Border Sintra rectified
40×7,3



MADE WITH ITALY

Турнон обрезной
Tournon rectified
30×89,5

Бела-Виста структура обрезной
Bela-Vista structure
30×89,5

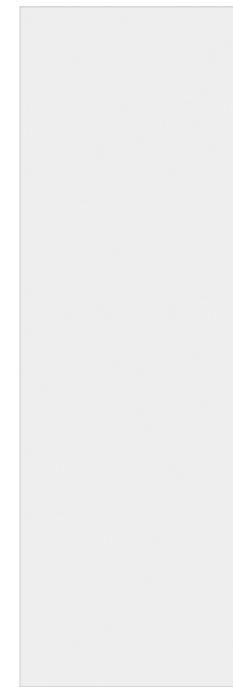
Агуста
Augusta
5,2×6

Сантехника: PLAZA
Душевое ограждение: VETRO
Sanitary ware: PLAZA
Shower enclosure: VETRO

KERAMA MARAZZI

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

30×89,5



13031R
Турнон обрезной
Tournon rectified
30×89,5 ± 11 mm



13058R
Турнон структура обрезной
Tournon structure rectified
30×89,5 ± 12,5 mm



13112R
Бела-Виста структура обрезной
Bela-Vista structure
30×89,5 ± 12,5 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POD001
Бисер прозрачный
Beads transparent

20×0,6



POF010
Бисер белый
Beads white

20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver

20×1,4



SPA033R
Бордюр белый обрезной
Border white rectified

30×2,5

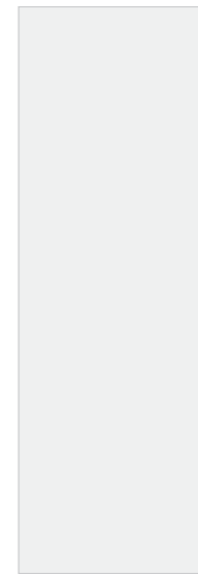


12125R
 Диагональ обрезной
 Diagonal rectified
 25×75

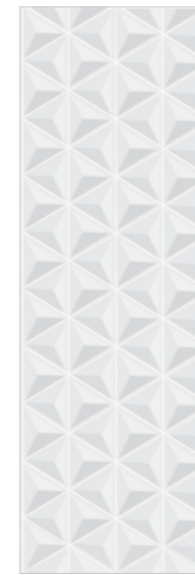
12154R
 Гарса структура обрезной
 Garsa structure rectified
 25×75

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

25×75



12125R
 Диагональ обрезной
 Diagonal rectified
 25×75 ±9 mm



12119R
 Диагональ структура обрезной
 Diagonal structure rectified
 25×75 ±11 mm



12159R
 Панель Фару обрезной
 Panel Faro rectified
 25×75 ±11 mm



12154R
 Гарса структура обрезной
 Garsa structure rectified
 25×75 ±9 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



ROF010
 Бисер белый
 Beads white
 20×1,4



ROF001
 Бисер белый серебро
 Beads white silver
 20×1,4



FMB030R
 Плинтус Фару обрезной
 Plinth Faro rectified
 25×15



BLE022R
 Бордюр Фару обрезной
 Border Faro rectified
 25×5,5



Марсо обрезной
Marceau rectified
30×60

Марсо структура обрезной
Marceau structure rectified
30×60

Плинтус Марсо обрезной
Plinth Marceau rectified
30×15

Бордюр Марсо обрезной
Border Marceau rectified
30×12

KERAMA MARAZZI

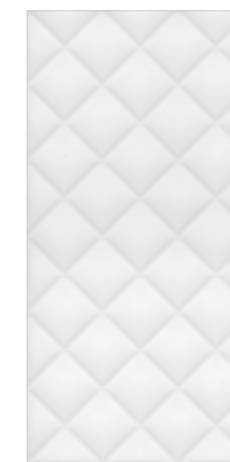
*Форматы / formats 32×30, 30,1×30,1 и 29,8×29,8

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

30×30* / 30×60



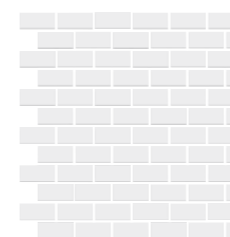
11120R
Марсо обрезной
Marceau rectified
30×60 ±9 mm



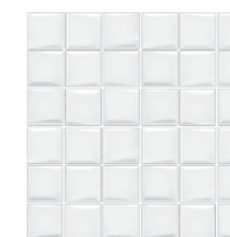
11132R
Марсо структура обрезной
Marceau structure rectified
30×60 ±9 mm



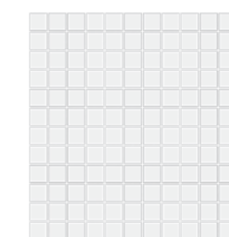
11224R
Панель Магнолия обрезной
Panel Magnolia rectified
30×60 ±10,5 mm



191/001
Мозаика Турнон
Mosaic Tournon
32×30 ±11 mm
из 72 частей 5×2,5

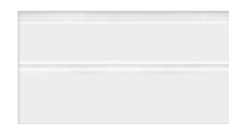


21044**
Мозаика Анвер структура микс
Mosaic Anvers structure mix
30,1×30,1 ±6,9 mm
из 36 частей 5×5



20059**
Мозаика Темари
Mosaic Temari
29,8×29,8 ±3,5 mm
из 36 частей 2,5×2,5

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



FMA020R
Плинтус Марсо обрезной
Plinth Marceau rectified
30×15



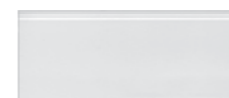
BDA011R
Бордюр Марсо обрезной
Border Marceau rectified
30×12



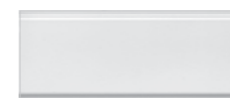
BLC017R
Багет Марсо обрезной
Framing Marceau rectified
30×5



SPA021R
Бордюр Марсо обрезной
Border Marceau rectified
30×2,5



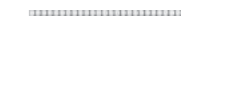
FMF001R
Плинтус Магнолия обрезной
Plinth Magnolia rectified
30×12



BDA022R
Бордюр Магнолия обрезной
Border Magnolia rectified
30×12



BLC025R
Бордюр Магнолия обрезной
Border Magnolia rectified
30×5



POD001
Бисер прозрачный
Beads transparent
20×0,6

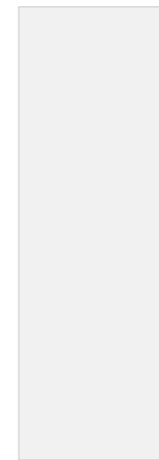
**Мозаика из керамогранита серий «Агуста», «Темари», «Анвер», «Арабески», «Конфетти» может применяться для облицовки наружных поверхностей.
**Porcelain gres mosaic «Augusta», «Temari», «Anvers», «Arabesques», «Confetti» can be used for external surfaces.



Бьянка полоски
Bianca stripes
20×60

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

20×60



60161
Бьянка
Bianca
20×60 ±9 mm



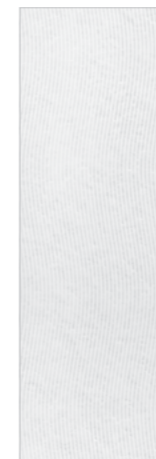
60166
Бьянка антик
Bianca antic
20×60 ±9 mm



60167
Бьянка мозаика
Bianca mosaic
20×60 ±9 mm



60168
Бьянка чип
Bianca chip
20×60 ±9 mm



60165
Бьянка волна
Bianca wave
20×60 ±9 mm



60173
Бьянка вуд
Bianca wood
20×60 ±9 mm



60174
Бьянка полоски
Bianca stripes
20×60 ±9 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



FMD033
Бордюр Альвао
Border Alvao
20×10



BLB049
Бордюр Альвао
Border Alvao
20×5



151
Бордюр белый
Border white
20×1,5



PRA001
Бордюр Граффити
Border Graffiti
20×2,0

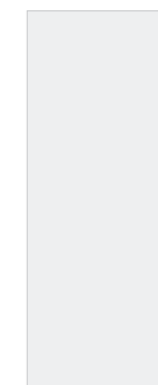


Тигр Tiger 20×30	Альвао структура Alvao structure 20×50	Бордюор Альвао Border Alvao 20×5
------------------------	--	--

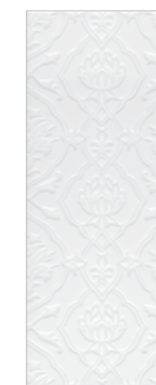
KERAMA MARAZZI

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

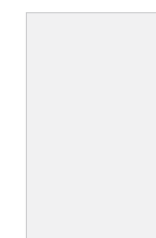
20×30 / 20×50



7071T
Городские цветы
City Flowers
20×50 ±8 mm



7229
Альвао структура
Alvao structure
20×50 ±8,9 mm

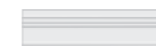


8063
Тигр
Tiger
20×30 ±6,9 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



FMD033
Бордюор Альвао
Border Alvao
20×10



BLB049
Бордюор Альвао
Border Alvao
20×5



151
Бордюор белый
Border white
20×1,5



PRA001
Бордюор Граффити
Border Graffiti
20×2,0



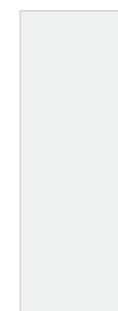
Бельканто грань
Belcanto chamfer
15×40

Бельканто мозаичный
Belcanto mosaic
15×40

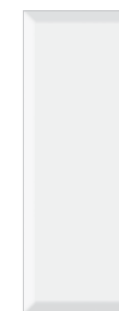
KERAMA MARAZZI

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

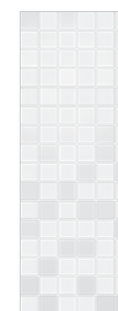
8,5×28,5 / 15×40



15079
Бельканто
Belcanto
15×40 ±8 mm



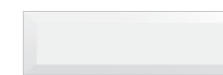
15080
Бельканто грань
Belcanto chamfer
15×40 ±9,5 mm



171/15079
Бельканто мозаичный
Belcanto mosaic
15×40 ±8 mm



15142
Спига структура
Spiga structure
15×40 ±9,3 mm



9001
Гамма
Scale
8,5×28,5 ±9,2 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POF010
Бисер белый
Beads white
20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver
20×1,4



Карнавал в Венеции грань
Carnevale di Venezia chamfer
20×9,9

Калейдоскоп
Kaleidoscope
20×20

Конфетти
Confetti
9,9×9,9

KERAMA MARAZZI

МАТОВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
MATT CERAMIC WALL TILES

20×9,9 / 20×20 / 20×23,1



1230H**
Конфетти
Confetti

9,8×9,8 ±7 mm



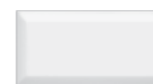
24001
Буранелли
Buranelli

20×23,1 ±6,9 mm



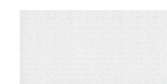
5009
Калейдоскоп
Kaleidoscope

20×20 ±6,9 mm



19028
Карнавал в Венеции грань
Carnevale di Venezia chamfer

20×9,9 ±9,2 mm



19074
Пальмейра
Palmeira

20×9,9 ±6,9 mm



19060
Граффити
Graffiti

20×9,9 ±8 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



FMD033
Бордюр Альвао
Border Alvao

20×10



VLB049
Бордюр Альвао
Border Alvao

20×5



151
Бордюр белый
Border white

20×1,5



PRA001
Бордюр Граффити
Border Graffiti

20×2,0

**Полотно 30×40 из 12 частей 9,8×9,8, керамогранит
Canvas 30×40 made of 12 items 9,8×9,8, porcelain gres



MADE WITH ITALY

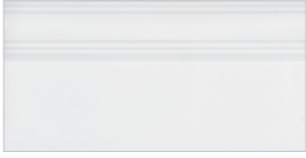


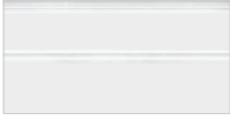
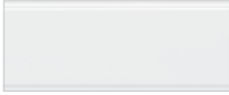
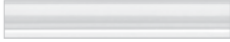
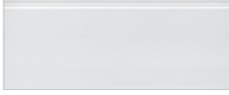
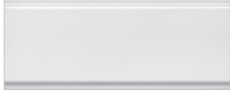




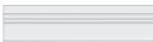


Бордюр Магнолия обрезной
Border Magnolia rectified
30×12

Бордюр Магнолия обрезной
Border Magnolia rectified
30×5

Бордюр Марсо обрезной
Border Marceau rectified
30×2,5

Бордюр Монфорте обрезной
Border Monforte rectified
40×3,4

МАТОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
MATT SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS

		
FME006R Плинтус Монфорте обрезной Plinth Monforte rectified 40×20	BLF008R Бордюр Синтра обрезной Border Sintra rectified 40×7,3	LSA013R Бордюр Монфорте обрезной Border Monforte rectified 40×3,4
		
FMA020R Плинтус Марсо обрезной Plinth Marceau rectified 30×15	BDA011R Бордюр Марсо обрезной Border Marceau rectified 30×12	BLC017R Багет Марсо обрезной Framing Marceau rectified 30×5
		
FMF001R Плинтус Магнолия обрезной Plinth Magnolia rectified 30×12	BDA022R Бордюр Магнолия обрезной Border Magnolia rectified 30×12	SPA021R Бордюр Марсо обрезной Border Marceau rectified 30×2,5
		
FMD033 Бордюр Альвао Border Alvao 20×10	FMB030R Плинтус Фару обрезной Plinth Faro rectified 25×15	BLC025R Бордюр Магнолия обрезной Border Magnolia rectified 30×5
		
VLB049 Бордюр Альвао Border Alvao 20×5	151 Бордюр белый Border white 20×1,5	PRA001 Бордюр Граффити Border Graffiti 20×2,0

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА

GLOSSY CERAMIC WALL TILES

Рождению готовой плитки предшествует долгий путь. Вначале сырье измельчается в специальных промышленных мельницах. Получившаяся жидкая масса направляется в атомизатор, где превращается в сухой порошок. Затем в мощных прессах под давлением от 280 до 450 кг/см² порошок принимает геометрически правильную форму плитки. Полученный полуфабрикат, или «сырец», обжигают в печи для отвердевания бисквита.

Что придает блестящей плитке её восхитительный глянец? Покрывающий всю поверхность тончайший слой стекла — глазурь. Для её производства необходима фритта: это особые гранулы, полученные плавлением сырья в специальных печах и последующей кристаллизацией. Температура плавления в 1450 °C позволяет избавиться материал от примесей и получить полуфабрикат высокой степени чистоты, а значит — обеспечить отменное качество глазури.

The birth of a finished tile is preceded by a long journey. First, the raw materials are ground in special industrial mills. The resulting liquid mass is sent to an atomizer, where it is transformed into a dry powder. Then in powerful presses under pressure from 280 to 450 kg/cm² the powder takes a geometrically correct tile shape. The resulting semi-finished product or "brick" is fired in the oven to harden the biscuit.

What gives glossy tiles their delightful gloss? A thin layer of glass covering the entire surface — the glaze. To produce it, you need frit: these are special granules obtained by melting raw materials in special furnaces and then crystallizing them. The melting temperature of 1450 °C allows to rid the material of impurities and get a semi-finished product of high purity, which means that the glaze is of excellent quality.

ИСКУССТВО СОЗДАВАТЬ БЛЕСК

THE ART OF PERFECT SHINE



01

Полевой шпат — основной компонент для производства фритты
Feldspar is the main component for frits' production



02

Фритта варится при температуре 1450 °C
Frit is melted at 1450 °C



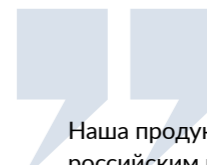
03

Полученные стекловидные гранулы используются для приготовления глазури
Produced glass-like granules are used to make glaze



ЮРИЙ ЗАКАБЛУК
Начальник технологической лаборатории

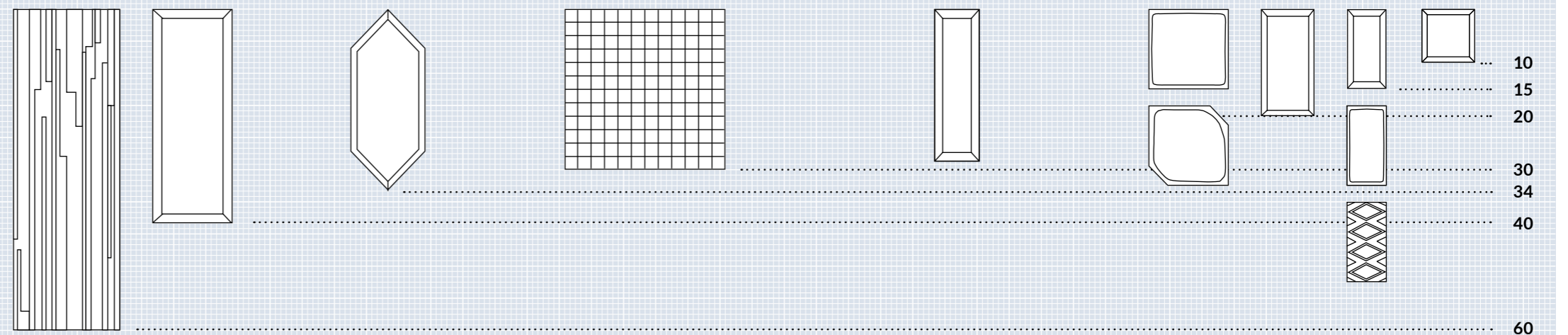
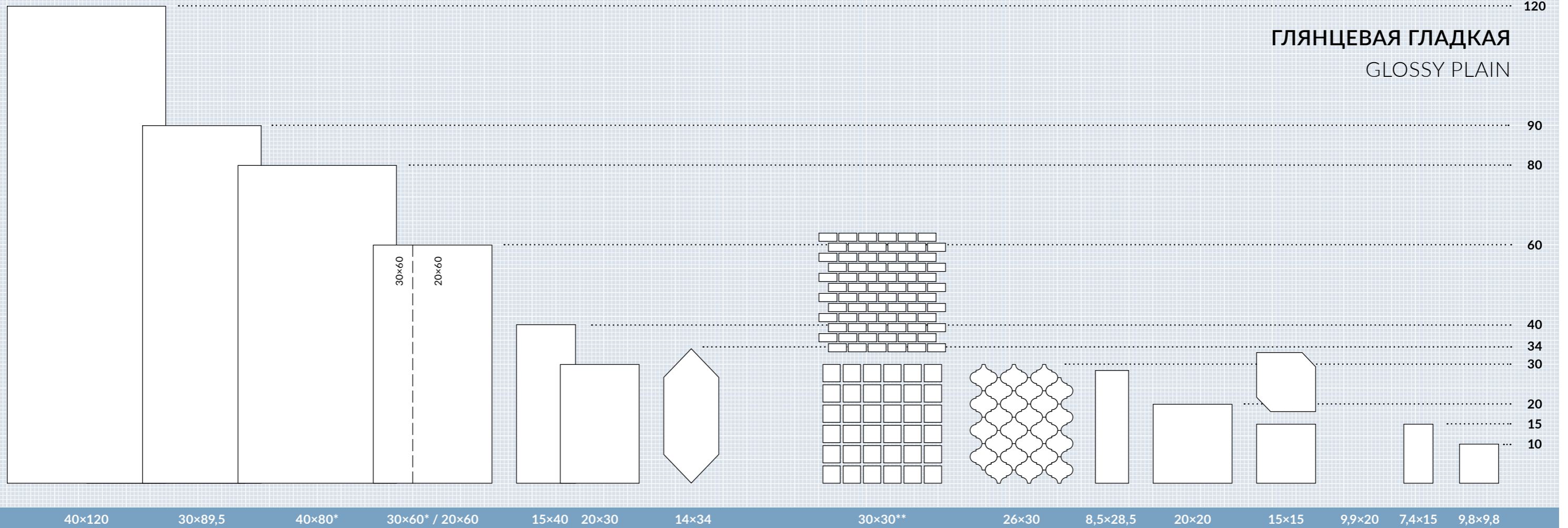
YURY ZAKABLUK
Head of Technological Laboratory



Наша продукция полностью соответствует российским и европейским стандартам. В ряде случаев продукт даже превосходит их: предел прочности при изгибе для нашей настенной плитки на 30–40% выше, чем это требуется по нормативу.

Our products fully comply with both Russian and European standards. In some cases, our ceramics even surpass these indicators: the bending strength of our wall tiles is 30% to 40% higher than required by the standard.

ГЛЯНЦЕВАЯ ГЛАДКАЯ
GLOSSY PLAIN



ГЛЯНЦЕВАЯ СТРУКТУРИРОВАННАЯ
GLOSSY STRUCTURED



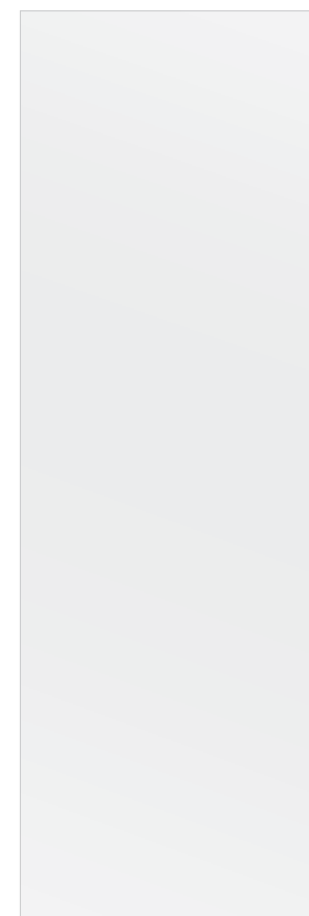
MADE WITH ITALY

Монфорте блестящий обрезной
Monforte shiny rectified
40x120

KERAMA MARAZZI

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
GLOSSY CERAMIC WALL TILES

40x120



14000R
Монфорте блестящий обрезной
Monforte shiny rectified

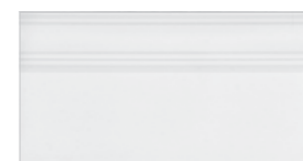
40x120 ±10 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POFO10
Бисер белый
Beads white

20x1,4



FME006R
Плинтус Монфорте обрезной
Plinth Monforte rectified

40x20



LSA013R
Бордюр Монфорте обрезной
Border Monforte rectified

40x3,4



BLF008R
Бордюр Синтра обрезной
Border Sintra rectified

40x7,3



MADE WITH ITALY

Руаяль блестящий обрезной
Royal shiny rectified
30×89,5

Арабески
Arabesques
26×30

Бордюр белый обрезной
Border white rectified
30×2,5

KERAMA MARAZZI

*Форматы / formats 32×30, 30,1×30,1 и 29,8×29,8

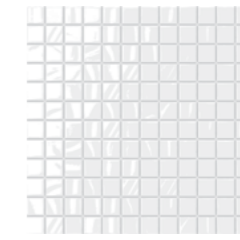
ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
GLOSSY CERAMIC WALL TILES

30×30* / 30×89,5



65000
Арабески
Arabesques

26×30 ±7 mm
из 24 частей 6,5×6,5



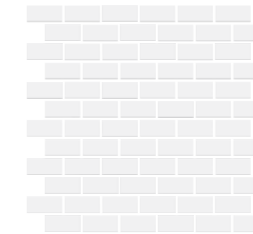
20003
Темари
Temari

29,8×29,8 ±3,5 mm
из 144 частей 2,5×2,5



MM5252
Авеллино
Avellino

30,1×30,1 ±6,9 mm
из 36 частей 5×5



191\002
Руаяль мозаичный
Royal mosaic

32×30 ±11 mm
из 72 частей 5×2,5



13000R
Руаяль блестящий обрезной
Royal shiny rectified

30×89,5 ±11 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



ROD001
Бисер прозрачный
Beads transparent

20×0,6



POF010
Бисер белый
Beads white

20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver

20×1,4



SPA005R
Бордюр белый обрезной
Border white rectified

30×2,5



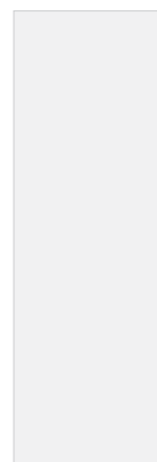
Бьянка чип
Bianca chip
20×60

Декор Бланше
Decor Blanche
20×9,9

KERAMA MARAZZI

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
GLOSSY CERAMIC WALL TILES

20×60



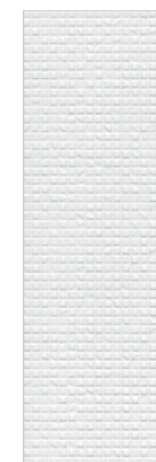
60000
Бьянка
Bianca
20×60 ±9 mm



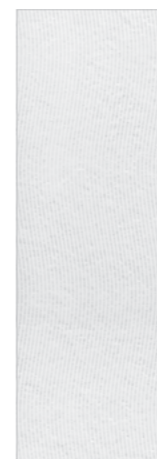
60170
Бьянка антик
Bianca antic
20×60 ±9 mm



60171
Бьянка мозаика
Bianca mosaic
20×60 ±9 mm



60172
Бьянка чип
Bianca chip
20×60 ±9 mm



60169
Бьянка волна
Bianca wave
20×60 ±9 mm



60175
Бьянка вуд
Bianca wood
20×60 ±9 mm



60176
Бьянка полоски
Bianca stripes
20×60 ±9 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



SPA005R
Бордюр белый обрезной
Border white rectified
30×2,5



130
Бордюр белый
Border white
20×1,5



POF010
Бисер белый
Beads white
20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver
20×1,4



MADE WITH ITALY

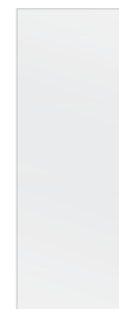
Вилланелла
Villanella
15×40

Бельканто
Belcanto
15×40

KERAMA MARAZZI

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
GLOSSY CERAMIC WALL TILES

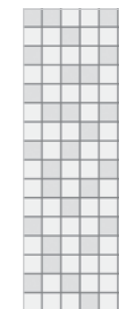
15×40



15000
Вилланелла
Villanella
15×40 ±8 mm



15075
Вилланелла грань
Villanella chamfer
15×40 ±9,5 mm



MM15000
Вилланелла мозаичный
Villanella mosaic
15×40 ±8 mm



MLD\A67\15000
Декор Вилланелла Цветы
Decor Villanella Flowers
15×40 ±8 mm



MLD\A68\15000
Декор Вилланелла Геометрия
Decor Villanella Geometry
15×40 ±8 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POF010
Бисер белый
Beads white
20×1,4



PFG010
Бордюр Витраж
Border Vitrage
15×2



BLD010
Бордюр Граньяно
Border Gargnano
15×3



BLD004
Бордюр Авеллино
Border Avellino
15×3



MADE WITH ITALY

Алмаш Алмаш грань Сантехника и мебель: CONO
 Almas Almas chamfer Sanitary ware & furniture: CONO
 14x34 14x34

KERAMA MARAZZI

ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
 GLOSSY CERAMIC WALL TILES

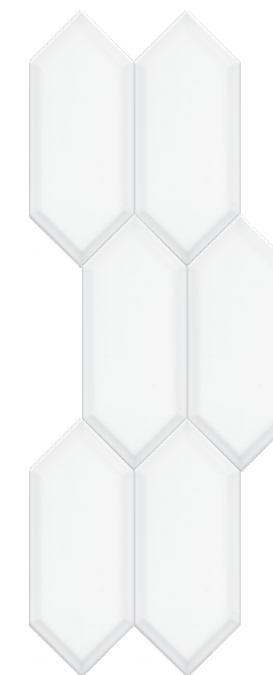
14x34



35000
 Алмаш
 Almas
 14x34 ±6,9 mm



35018
 Алмаш грань
 Almas chamfer
 14x34 ±9,2 mm



35028
 Фурнаш грань
 Furnas chamfer
 14x34 ±9,2 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
 SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POF010
 Бисер белый
 Beads white
 20x1,4



POF001
 Бисер белый серебро
 Beads white silver
 20x1,4



1146H**
 Конфетти
 Confetti
 9,8x9,8



ТОС002
 Фурнаш грань
 Furnas chamfer
 9,8x9,8

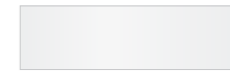
**Полотно 30x40 из 12 частей 9,8x9,8, керамогранит
 Canvas 30x40 made of 12 items 9,8x9,8, porcelain gres



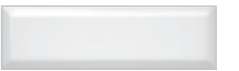
9,8×9,8 / 20×9,9 / 20×20 / 28,5×8,5 / 20×30



8000
Белое солнце
White sun
20×30 ±6,9 mm



2828
Баттерфляй
Butterfly
28,5×8,5 ±9 mm



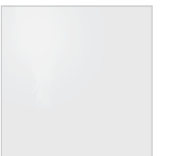
9010
Аккорд грань
Accord chamfer
28,5×8,5 ±9,2 mm



19040
Бланше грань
Blanche chamfer
20×9,9 ±9,2 mm



19048\3F
Декор Бланше
Decor Blanche
20×9,9 ±9,2 mm



5055
Калейдоскоп блестящий
Kaleidoscope shiny
20×20 ±6,9 mm



TOS002
Фурнаш грань
Furnas chamfer
9,8×9,8 ±9,2 mm



1146N**
Конфетти
Confetti
9,8×9,8 ±7 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



SPA005R
Бордюр белый обрезной
Border white rectified
30×2,5



130
Бордюр белый
Border white
20×1,5



POF010
Бисер белый
Beads white
20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver
20×1,4

Руаяль блестящий обрезной
Royal shiny rectified
30×89,5

Аккорд грань
Accord chamfer
28,5×8,5

Бордюр белый обрезной
Border white rectified
30×2,5



ГЛЯНЦЕВАЯ КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА
GLOSSY CERAMIC WALL TILES

15×15 / 15×7,4

Красота белой плитки заключена в нюансах. Отличное подтверждение этому дают три серии, использованные в данной композиции:

- «Граньяно» – классическая белая плитка 15×15 с гладкой поверхностью, строгая интерьерная классика
- серия «Витраж» предлагает белую плитку такого же формата, но уже с майоличной поверхностью, на которой будет заметна игра света, характерная для рукотворной керамики
- в плитке «Авеллино» майоличный эффект выражен ещё отчетливее, накладываясь на структуру с небольшим углублением от краёв к центру

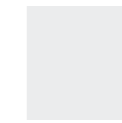
The beauty of white tiles lies in the nuances. Three series used in this composition give an excellent confirmation of this fact:

- Gragnano series - classic white tiles 15×15 with a smooth surface, strict interior classics;
- Vitrage series offers white tiles of the same size, but with a majolica surface, on which you will notice the play of light, which is characteristic of handmade ceramics;
- The majolica effect is even more pronounced in Avellino series, superimposed on the structure with a slight indentation from the edges to the center.



17063
Витраж
Vitrage

15×15 ±6,9 mm



17000
Граньяно
Gragnano

15×15 ±6,9 mm



17006
Авеллино
Avellino

15×15 ±6,9 mm



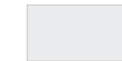
18000
Граньяно гексагон
Gragnano hexagon

15×15 ±6,9 mm



18006
Авеллино гексагон
Avellino hexagon

15×15 ±6,9 mm



16000
Граньяно
Gragnano

15×7,4 ±6,9 mm



16006
Авеллино
Avellino

15×7,4 ±6,9 mm



16032
Граньяно грань
Gragnano chamfer

15×7,4 ±9,2 mm



16017
Авеллино структура микс
Avellino structure mix

15×7,4 ±8,2 mm

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS



POD001
Бисер прозрачный
Beads transparent

20×0,6



PFG010
Бордюр Витраж
Border Vitrage

15×2



VLD010
Бордюр Граньяно
Border Gragnano

15×3



VLD004
Бордюр Авеллино
Border Avellino

15×3



POF010
Бисер белый
Beads white

20×1,4



POF001
Бисер белый серебро
Beads white silver

20×1,4



5246\9
Вставка Граньяно
Insert Gragnano

4,9×4,9



5252\9
Вставка Авеллино
Insert Avellino

4,9×4,9

Авеллино
Avellino
15×15

Мозаика Авеллино
Mosaic Avellino
30,1×30,1





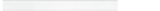






Бордюр Авеллино
Border Avellino
15×3



ГЛЯНЦЕВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
GLOSSY SPECIAL DECORATIVE ELEMENTS

Бордюр белый Border white 20x1,5
Сантехника и мебель: PLAZA Modern Sanitary ware & furniture: PLAZA Modern
Зеркало: CONO Mirror: CONO

KERAMA MARAZZI

			
POD001 Бисер прозрачный Beads transparent 20x0,6	POF010 Бисер белый Beads white 20x1,4	POF001 Бисер белый серебро Beads white silver 20x1,4	130 Бордюр белый Border white 20x1,5
			
	PFG010 Бордюр Витраж Border Vitrage 15x2	BLD010 Бордюр Граньяно Border Gargnano 15x3	BLD004 Бордюр Авеллино Border Avellino 15x3
			
		1146H** Конфетти Confetti 9,8x9,8	TOS002 Фурнаш грань Furnas chamfer 9,8x9,8
			
		5246\9 Вставка Граньяно Insert Gargnano 4,9x4,9	5252\9 Вставка Авеллино Insert Avellino 4,9x4,9

**Полотно 30x40 из 12 частей 9,8x9,8, керамогранит
Canvas 30x40 made of 12 items 9,8x9,8, porcelain gres

КЕРАМИЧЕСКИЙ ГРАНИТ

PORCELAIN GRES

Керамический гранит — один из самых востребованных материалов для отделки фасадов и оформления интерьеров, используемый преимущественно на полу. Этот материал на весь срок эксплуатации сохранит первозданную белизну благодаря повышенным прочностным характеристикам. Такие решения в белом цвете применяются в том числе там, где нужна особая устойчивость к нагрузкам и истираемости.

На каждом этапе белая плитка и керамогранит проходят тщательный контроль, в том числе проверяются на линии автоматикой и специалистами. Кроме того, проводится выборочная проверка уже готовых к отгрузке материалов с помощью спектрометра, точно определяющего соответствие эталонному белому цвету. Специалисты Отдела технического контроля проводят такие проверки для каждой партии, поступающей на склад готовой продукции.

Porcelain gres is one of the most popular materials for facades and interiors, mainly used on the floor. This material will retain its pristine whiteness for its entire service life due to its high strength characteristics. Such solutions in white are also used where special resistance to stress and abrasion is required.

At each stage, white tiles and porcelain stoneware are carefully controlled, including checks by automation and specialists at the production line. In addition, a random check of materials ready for shipment is carried out with the help of a spectrometer, which accurately determines the compliance with the reference white colour. Specialists of the Technical Control Department perform such checks for each batch arriving at the finished product warehouse.

ИСКУССТВО БЫТЬ ПОСТОЯННЫМ

THE ART OF BEING CONSTANT



01

до 500 кг/см² — давление на этапе прессования
up to 500 kg/cm² — pressure at the pressing stage



02

1210–1225 °C — температура обжига
Firing temperature



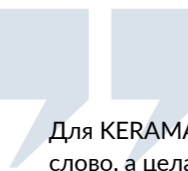
03

30-75 минут — общее время обжига
Total time of firing is 30–75 minutes



ТАМАРА ПИСАРЕНКО
Начальник отдела технического контроля

TAMARA PISARENKO
Head of Technical Control
Department



Для KERAMA MARAZZI качество — не просто слово, а целая культура. Вся продукция проходит тщательную сортировку: специальное оборудование оценивает внешний вид поверхности и геометрию каждой плитки, далее партия проверяется на соответствие требованиям ГОСТ и строгим внутренним стандартам. Этим завершаются многочисленные этапы производственного процесса, что обеспечивает потребителям превосходный уровень готовой керамики.

For KERAMA MARAZZI, quality is not just a word; rather it is a whole culture. Once the product has been manufactured, it is subject to several controls with special equipment assessing the surface appearance, characteristics and geometry of every tile; then batches are also randomly tested for compliance with the GOST requirements and our strict in-house standards. This completes all the different phases of the production flow, providing the customers with a superior quality of manufactured ceramics.

119,5×320 119,5×238,5*

80×160*

60×119,5

80×80*

60×60

30×40

31×37

30×30**

24×24

23,1×20

20×20

9,8×9,8

5,2×6



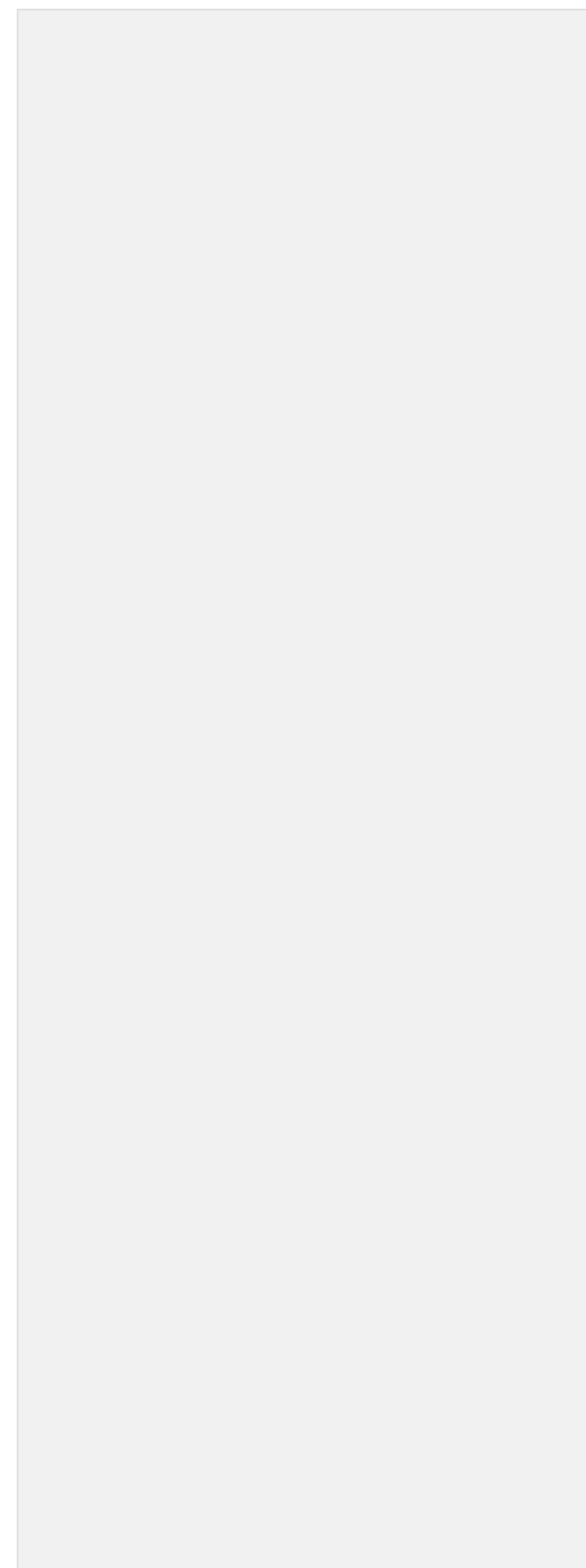
119,5×238,5* / 119,5×320

SG072502R6 / SG072502R
Радуга лаппатированный обрезной
Rainbow white lappato rectified

119,5×320 ÷6/11 mm

SG072500R6 / SG072500R
Радуга матовый обрезной
Rainbow matt rectified

119,5×320 ÷6/11 mm



MADE WITH ITALY

Радуга лаппатированный обрезной
Rainbow white lappato rectified
119,5×320

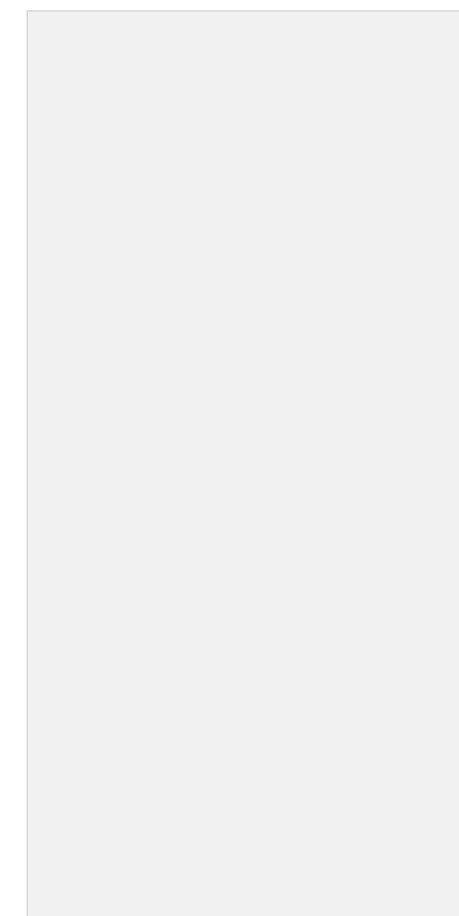
Радуга матовый обрезной
Rainbow matt rectified
119,5×320



MADE WITH ITALY

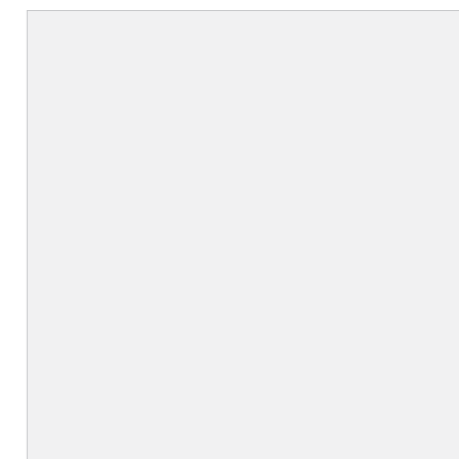
Радуга обрезной
Rainbow rectified
60x119,5

Радуга обрезной
Rainbow rectified
60x60



SG508220R
Радуга обрезной
Rainbow rectified

60x119,5 ±9 mm



SG606220R
Радуга обрезной
Rainbow rectified

60x60 ±9 mm



MADE WITH ITALY

Гармония
Harmony
30×30

Мозаика Агуста
Mosaic Augusta
30,1×30,1

Агуста
Augusta
9,8×9,8

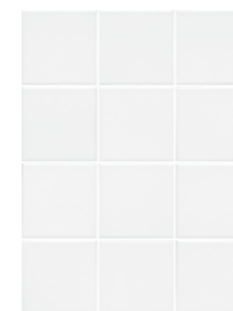
Сантехника: PLAZA
Душевое ограждение: VETRO
Sanitary ware: PLAZA
Shower enclosure: VETRO

KERAMA MARAZZI

*Форматы / formats 30×30, 30,1×30,1 и 29,8×29,8

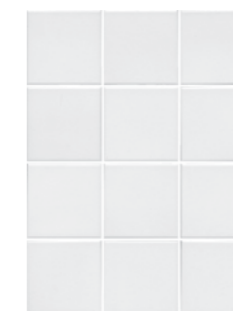
КЕРАМИЧЕСКИЙ ГРАНИТ
PORCELAIN GRES

30×30* / 30×40



1230N / 1146N**
Конфетти матовый / глянцевый
Confetti matt / gloss

30×40 ±7 mm
из 12 частей 9,8×9,8



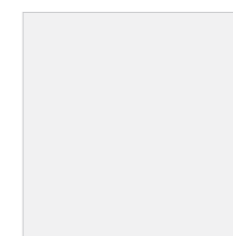
1332**
Агуста
Augusta

30×40 ±7 mm
из 12 частей 9,8×9,8



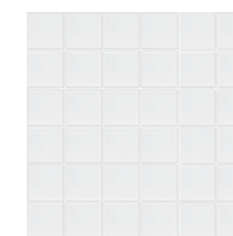
SG1011N
Кальсада
Calsada

31×37 ±7 mm
из 9 частей 10,4×12



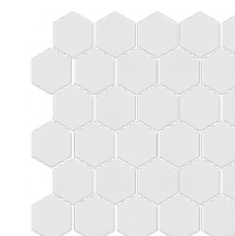
SG917400N
Гармония
Harmony

30×30 ±8 mm



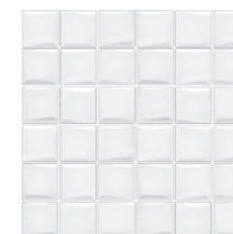
21058**
Мозаика Агуста
Mosaic Augusta

30,1×30,1 ±6,9 mm
из 36 частей 5×5



63000**
Мозаика Агуста
Mosaic Augusta

29,7×29,8 ±6,9 mm
из 30 частей 5,2×6



21044**
Мозаика Анвер структура микс
Mosaic Anvers structure mix

30,1×30,1 ±6,9 mm
из 36 частей 5×5



20059**
Мозаика Темари
Mosaic Temari

29,8×29,8 ±3,5 mm
из 144 частей 2,3×2,3



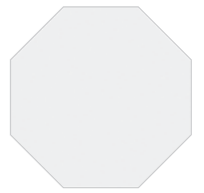
OS\A241\63000
Декор Агуста
Decor Augusta

5,2×6 ±6,9 mm

**Мозаика из керамогранита серий «Агуста», «Темари», «Анвер», «Арабески», «Конфетти» может применяться для облицовки наружных поверхностей.
Porcelain gres mosaic «Augusta», «Temari», «Anvers», «Arabesques», «Confetti» can be used for external surfaces.



9,8×9,8 / 20×20 / 20×23,1 / 24×24



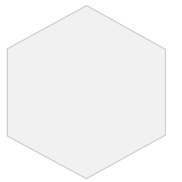
SG245000N
Агуста
Augusta

24×24 ÷7 mm



1332S
Агуста
Augusta

9,8×9,8 ÷7 mm



SG23000N
Буранелли
Buranelli

20×23,1 ÷7 mm



SG1544N
Калейдоскоп
Kaleidoscope

20×20 ÷8 mm



MADE WITH ITALY

Буранелли
Buranelli
20×23,1

KERAMA MARAZZI

ГЛОССАРИЙ

GLOSSARY

Г

ГЛАЗУРОВАНИЕ

Процесс нанесения глазури на высушенную или предварительно обожженную керамическую заготовку. Одна из основных технологических операций при изготовлении глазурованных керамических плиток. Глазурь нужно идеально точно нанести по всей поверхности плитки, не допуская даже малейших загрязнений, пока плитка не прошла печь для обжига.

GLAZING

The process of applying glaze to a dried or pre-fired ceramic tile. This represents one of the key process operations to manufacture glazed ceramic tiles. The glaze needs to be placed perfectly evenly along the entire surface of the tile. No impurities should come into contact with the glaze at this stage until the glazed tile is fired.

ГЛАЗУРЬ

Тонкое стекловидное покрытие на поверхности керамического изделия, образующееся в процессе обжига. Глазурь улучшает декоративные, физические, механические свойства керамики, способствует её долговечности. Основу глазурей в большинстве случаев составляет фритта. Также глазурью называют исходную суспензию, полученную совместным помолом фритты и минерального сырья с водой и добавками.

GLAZE

Thin glass-like coating on the surface of a ceramic tile generated during the firing. Glaze improves the decorative, physical and mechanical properties of ceramics, contributing to its durability. Frit mainly serves as basis for glaze. Glaze also refers to the initial mixture obtained by milling frit and raw minerals together with water and additives.

М

МЕЛЬНИЦА

Специальное оборудование для помола сырьевых компонентов. Сырье вместе с водой и добавками перемалывается в течение нескольких часов. В результате получается жидкая керамическая масса — шликер (по-итальянски *barbottina*), — которая затем подается на атомизатор. На нашем производстве используется целый ряд мельниц непрерывного и периодического действия.

MILL

Special machinery for the milling of raw components. Raw materials together with water and additives are milled for several hours, resulting in a liquid mass known as slip («barbottina» in Italian) that is subsequently fed into a spray dryer. We are using mills of different types, including continuous and discontinuos.

П

ПЕЧЬ ОБЖИГА

Оборудование, используемое для обжига плитки. Плитка для стен изготавливается с применением двукратного обжига: второй производится после нанесения на плитку глазури. Обжиг керамического гранита производится в один этап.

ROLLER KILN

Machinery used to fire the tiles. Wall tiles are made using two firings through the kiln: the second firing takes place after glazing is laid on the tile. The same process for the glazed porcelain gres requires one firing.

ПЛАВИЛЬНАЯ ПЕЧЬ

Фриттоварочная ванная печь непрерывного действия — основное оборудование для производства фритты. В печи происходят процессы плавления сырьевых компонентов, гомогенизация расплава фритты, а затем на выходе печи — охлаждение расплава в воде. На производстве KERAMA MARAZZI функционирует семь плавильных печей.

MELTING FURNACE

Continuous frit melting bath furnace is the primary equipment for frit production. In the furnace, raw components are melted, frit melt is homogenized and then — at the furnace exit — melt is water cooled. KERAMA MARAZZI operates six melting furnaces in its facilities.

ПОЛЕВОЙ ШПАТ

Распространенная группа минералов — алюмосиликатов натрия, калия, кальция. Высококачественные сорта полевых шпатов с низким содержанием железа используются для получения фритты и глазурей.

FELDSPAR

A common group of minerals — sodium, potassium, calcium, aluminium silicates. aluminosilicates of sodium, potassium, calcium. High-quality grades of feldspars with low-iron content are used to obtain frit and glazes.

ПРЕСС

Важнейшее оборудование для формирования плитки. Пресс-порошок, вылежавшийся после сушки в атомизаторе, засыпается в пресс-форму, а затем прессуется под высоким давлением. От давления прессования зависят многие характеристики будущей плитки. Полученный полуфабрикат называется «сырец».

PRESS

Critical machinery for tile formation. The powder, fully aged after drying in the spray dryer, is fed in the press die and applied a very high pressure. The pressure force affects many characteristics of the future tile. The resulting semi-product is called "green tile".

С

СОРТИРОВКА

Процесс проверки качества готовой плитки на специальной линии, где сотрудники и автоматика оценивают внешний вид продукции и отслеживают возможные отклонения геометрических характеристик каждого изделия от заданных стандартов.

SORTING

The process whereby the control of the quality of finished tiles on a specific section of the line is carried out, where automatic equipment and employees assess each tile, tracking and tracing possible deviations of geometric characteristics from the preset standards.

Ф

ФРИТТА

Специальное стекло, полученное плавлением заданной смеси материалов и последующим гранулированием за счёт резкого охлаждения в воде. Основополагающий полуфабрикат для получения глазурей в керамическом производстве.

FRIT

Special glass obtained by melting a preset mixture of materials and subsequent granulation due to shock water cooling. It is the fundamental semi-product to obtain glaze in ceramic production.

Ц

ЦИРКОН

Ценный материал, использующийся в керамике для придания белизны глазури. Другие названия — силикат циркония, цирконовый концентрат.

ZIRCON

Valuable material used in ceramics to add whiteness to glaze. It is also called zirconium silicate or zirconium concentrate.

РЕАЛИЗОВАННЫЕ
ПРОЕКТЫ

REALIZED PROJECTS



БЕЛЫЙ ГОРОД, АШХАБАД
WHITE CITY, ASHKHABAD

ПРАВИТЕЛЬСТВО ТУРКМЕНИСТАНА
TURKMENISTAN GOVERNMENT BUILDING



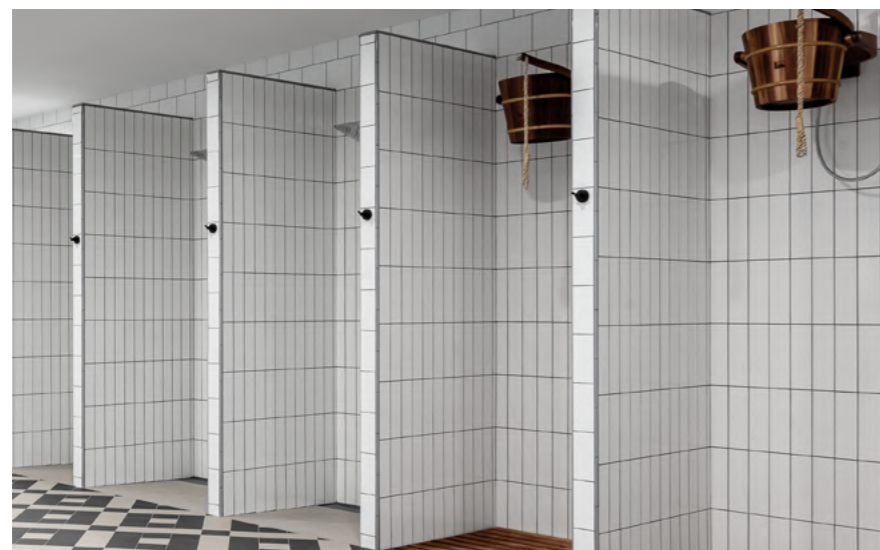
Керамогранит «Белый город»
"White City" porcelain gres

Площадь / Area: > 142 000 m²



БАННЫЙ КОМПЛЕКС «ФОНАРНЫЕ БАНИ»
BATH COMPLEX "LANTERN BATHS"

MEGRE INTERIORS



Баттерфляй
Butterfly
8,5×28,5

Бордюр Летний сад
Border Summer garden
20×5

Калейдоскоп
Kaleidoscope
20×20



СТУДИЯ 41
STUDIO 41

ТАТЬЯНА КОЖЕВНИКОВА / TATYANA KOZHEVNIKOVA



Баттерфляй
Butterfly
8,5×28,5

Конфетти
Confetti
30×40 из 12 частей 9,9



ЦЕНТР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СТОМАТОЛОГИИ «МОКОС»
FUNCTIONAL DENTISTRY CENTER "MOKOS"

ДАРЬЯ МУХИНА / DARYA MUKHINA



Гамма Агуста
Scale Augusta
8,5×28,5 30×40 из 12 частей 9,8×9,8



KERAMA MARAZZI

БАССЕЙН «МОРСКИЕ КОТИКИ»
WATERPOOL "THE SEALS"

ЛАРИЯ БАТТАЛОВА И РЕГИНА ГАЙФУЛЛИНА
LARYA BATTALOVA & REGINA GAYFULLINA



Калейдоскоп
Kaleidoscope
30×30



«ПРЕОБРАЖЕНИЕ ТРЁШКИ»
"TRANSFORMATION OF A THREE-BEDROOM APARTMENT"

АННА ПЛАКУНОВА / ANNA PLAKUNOVA



Авеллино
Avellino
15x15

Авеллино гексагон
Avellino hexagon
15x15

Авеллино структура микс
Avellino structure mix
15x7,4



KERAMA MARAZZI



«УЮТНАЯ КЛАССИКА»
"COZY CLASSIC"

ТАТЬЯНА ТАРТАКОВСКАЯ / TATIANA TARTAKOVSKAYA



Авеллино
Avellino
15x15

Авеллино гексагон
Avellino hexagon
15x15



Авеллино
Avellino
15x7,4

Авеллино структура микс
Avellino structure mix
15x7,4



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

TECHNICAL INFORMATION

Производства KERAMA MARAZZI расположены в городе Орёл и посёлке Малино (Московская область). Заводы оснащены итальянским оборудованием последнего поколения и считаются одними из самых передовых в Европе. В 2022 году общий объём производства двух предприятий составил 40,5 миллионов м².

Чтобы сделать предложение KERAMA MARAZZI максимально доступным, компания активно развивает фирменную розницу. К услугам покупателей — более 350 магазинов в России, странах СНГ, а также в Азии и Восточной Европе. Концепция фирменной торговли, розничных точек и центров оптовых продаж KERAMA MARAZZI ориентирована на обеспечение максимально комфортных условий для самых разных категорий покупателей и партнёров, в числе которых — архитекторы, дизайнеры, проектировщики, представители строительных и инвестиционных компаний.

KERAMA MARAZZI production facilities are located in Orel and Malino (Moscow region). The plants are equipped with the latest generation of Italian equipment and are considered to be among the most advanced in Europe. In 2022, the total output of both plants amounted 40.5 million m².

To make KERAMA MARAZZI's offer as accessible as possible, the company is actively developing branded retail. More than 350 branded stores in Russia, the CIS, Asia and Eastern Europe are available to customers. The concept of KERAMA MARAZZI mono-brand outlets and wholesale centres is focused on providing the most convenient conditions for a variety of customers and partners, including architects, designers, planners, construction and investment companies.



Производство в Орле
Factory in Oryol



Производство в Малино
Factory in Malino

CONTINUA+

Итальянская производственная линия последнего поколения Continua+ — это будущее, которое KERAMA MARAZZI уже сегодня сделала реальностью для керамической индустрии. На этой современной линии производится весь спектр форматов керамического гранита вплоть до самых крупных, а также широкий ассортимент профессиональной продукции с высокими эстетическими свойствами.

Возможности линии Continua+, с 2017 года используемой на производстве KERAMA MARAZZI, в 2019 году расширила новая линия. Инновационное оборудование позволяет:

- производить различные форматы керамического гранита, в том числе МАКСИ 120x240 и суперМАКСИ — 120x360 и 160x320 см, уникальные для российской керамической индустрии;
- варьировать толщину плит от 6 до 20 мм без необходимости замены штампа, посредством программной регулировки;
- использовать технологии цифрового сухого декорирования перед прессованием, с применением сырья различных цветов (для продукции DL). Это даёт возможность создавать профессиональную продукцию, эстетичную и при этом устойчивую к глубокому истиранию;
- применять цифровую печать, создавать дополнительную структуру и декорировать продукт при помощи специальной технологии Dry Fix.



ТЕХНОЛОГИИ

Stampa Grafica (SG) — технология декорирования поверхности глазурированного керамического гранита. В процессе используется цифровая печать Digitale, которая позволяет создавать на глазурированной поверхности рисунок фотографического качества. Цифровая печать полностью заменила прежнюю технологию — шелкографию, которая подразумевала нанесение красителей на плитку при помощи специальной сетки.

Dry Digital (DD) — технология производства технического неглазурированного керамического гранита, окрашенного в массе в цвет поверхности. Рисунок наносится на плитку с помощью цифровой печати Digitale, далее, для определенных артикулов, плитка дополнительно декорируется гранилью для улучшения свойств поверхности. Материал обладает устойчивостью к глубокому истиранию (Continua+).

Double Loading (DL) — технология производства технического неглазурированного керамического гранита с использованием современной технологии Dry Digital Decoration. Декорирование происходит в несколько этапов: с помощью сухих порошков и гранул наносится рисунок до прессования, затем дополнительно, с применением цифровой печати, на поверхности могут воспроизводиться детали рисунка, а также специальные эффекты — с помощью технологии Evodyfix, что несомненно обогащает продукт. Высокая устойчивость к глубокому истиранию. Параметры степени противоскольжения позволяют использовать этот материал на объектах с повышенными требованиями к техническим характеристикам (Continua+).

Полированный керамический гранит — продукция, изготовленная методом шлифовки необработанной лицевой части. Технология обработки с использованием специального абразивного инструмента позволяет отполировать матовую поверхность до зеркального блеска, что повышает декоративную привлекательность материала.

Лаппатированный керамический гранит изготавливается с использованием технологии поверхностной шлифовки, лаппатирования (итал. lappato — притертый, заглаженный), которая получила в настоящее время широкое применение. Технология рассчитана на изготовление керамического гранита с неповторимым рисунком на лицевой поверхности. Для этого используются специальные шлифовальные камни. В отличие от обычного полирования процесс шлифовки занимает меньше времени и с поверхности керамического гранита снимается меньший слой, что повышает технические характеристики. Узор, орнамент не изменяется в зависимости от использованного типа лаппатирования, который является дополнительной обработкой поверхности. Существуют несколько типов лаппатирования:

In cresta (итал.) — на поверхность плитки наносятся различные материалы, для придания поверхности легкой структуры происходит поверхностная полировка «верхушек», технология позволяет добиться эффекта полуполированной поверхности. После такой обработки создается неповторимый рисунок и уникальная комбинированная неоднородная фактура: полированные участки, смешанные с шероховатой поверхностью.

Campo pieno (итал.) — на поверхность плитки наносится значительный слой специального материала, после чего происходит обработка, которая полностью имитирует гладкую полированную поверхность без каких-либо неровностей, включений и т. д.



Обрезной (реттифицированный) керамический гранит — продукция, прошедшая дополнительную механическую обработку — обрезку по длине и ширине (т. е. реттификацию; итал. rettifica — исправление, выпрямление). Обрезной керамический гранит имеет один калибр, что позволяет укладывать его с минимальными швами.

Гидроабразивная резка (hydrojet) — технология резки материала при помощи водяной струи высокого давления, в которую добавлены микрочастицы твердых веществ. Позволяет вырезать из плитки или гранита фигуры любой сложности.

Наборный декоративный элемент — декоративный элемент, состоящий (набранный) из нескольких фигурных фрагментов, выполненных по технологии гидроабразивной резки. Отдельные фрагменты могут быть скреплены вместе на специальной сетке.

Мозаичный декоративный элемент — декоративный элемент, выполненный из фрагментов различного размера и формы, закрепленных на специальной сетке.

SAB (от итал. Sabbatura — пескоструйная обработка) — технология нанесения декоративных орнаментов на керамический гранит. Рисунок наносится на плитку с помощью потока абразива (песка), который направляется на поверхность плитки через специальный металлический трафарет.

Глубина рельефа может варьироваться от поверхностного до ярко выраженного. Различные результаты достигаются благодаря регулировке технологических настроек оборудования, таких как давление и скорость движения сопла. После пескоструйной обработки поверхность плитки покрывается специальным защитным составом, поэтому эксплуатационные свойства этого декоративного изделия не отличаются от свойств обычного керамического гранита.



TECHNOLOGIES

Stampa Grafica (SG) — decorative technology used for glazed porcelain gres. We use digital printing technology that allows creating an image of photographic quality on a glazed surface. Digital printing has entirely replaced the previous technology which required applying colour by using special grid.

Dry Digital (DD) — is a production technology of technical unglazed porcelain gres, dyed in the colour of the surface. The pattern is applied on the tiles thanks to digital printing Digitale, then, for certain articles, the tiles are additionally decorated with graniglia in order to improve the properties of the surface. The material is resistant to deep abrasion (Continua+).

Double Loading (DL) — is a production technology of technical unglazed porcelain gres with the use of the modern Dry Digital Decoration technology. The decoration process has several steps: by using dry powders and granules the pattern is applied before pressing, and then, optionally, with the use of digital printing some pattern details and special effects may be reproduced thanks to Evodyfix technology, which undoubtedly enriches the final product. The high resistance to deep abrasion. High anti-sliding properties allow to use this material in the objects with high requirements to technical characteristics (Continua+).

Polished porcelain gres is the type of products made by grinding their rough facing surface. The treatment technology involving abrasive diamond grit allows grinding the dull surface to mirror-like glitter, which enhances the decorative properties of the material.

Lappato porcelain gres is manufactured with utilization of surface grinding, lappato technology (Ital. lappato - buffed, polished), which is widely used today. The technology is intended for production of porcelain gres with an inimitable pattern on its front-face surface. Special grinding stones are used for this purpose. Unlike conventional polishing, grinding takes less time and a thinner layer is removed from the surface of porcelain gres, which improves its technical characteristics. The pattern, or the ornament, does not change depending on the used type of lappato, which is additional surface treatment. There are several types of lappato:

Lappato type "In cresta". Various materials are applied to the surface of a tile for achieving a light-structured surface; after that superficial polishing of the "tops" is performed. This technology allows producing the effect of a semi-polished surface. Such treatment results in an inimitable pattern and unique, combined, heterogeneous finish: polished segments mixed with a rough surface.

Lappato type "Campo pieno". A significant layer of special material is applied to the surface of a tile; after that the tile is treated to imitate a smooth, polished surface without irregularities, inclusions, etc.

CONTINUA+

The high-performance Italian manufacturing line Continua+ line is a future that KERAMA MARAZZI has already made a reality for the ceramic industry. This state-of-the-art manufacturing line allows to produce porcelain gres at all diversity of sizes, up to the largest, as well as a wide range of professional products with high aesthetic properties.

The opportunities of The Continua+ that has been used by KERAMA MARAZZI since 2017, in 2019 were expanded by a new line. The innovative equipment allows:

- to produce porcelain gres of various sizes, including 120x240, as well as SUPERMAXI size 120x320 and 160x320 cm, unique for the Russian ceramic industry;
- to vary the thickness of the slabs from 6 to 20 mm using software adjustment, without changing the dies;
- to use Digital Dry Decoration technology before pressing and apply a wide range of different colours (for DL products);
- to apply digital printing, create additional structure and decorate the product using the special Dry Fix technology.

Edged (rectified) porcelain gres — a product subject to additional mechanical treatment, i.e. edged in length and width (rectified - Ital. rettifica - correction, rectification). Edged porcelain gres is of uniform size, which allows laying it with minimum joints.

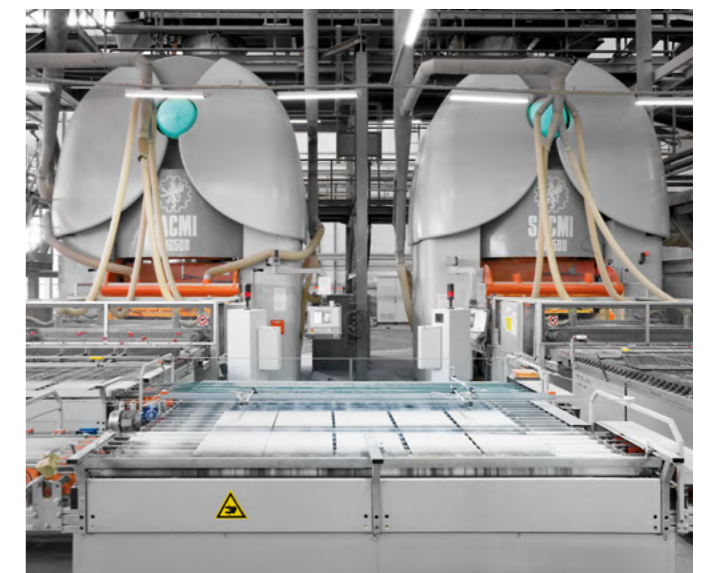
Water jet cutting (hydrojet) — a method of material cutting with the help of a high pressure water jet with solid fines. It allows cutting shapes of any complexity from tiles or porcelain gres.

Compound decorative element — a decorative element made (composed) of several shaped segments produced with the help of hydrojet technology. Separate segments can be mounted on a special mesh.

Mosaic decorative element — a decorative element made of segments of different size and shape mounted on a special mesh.

SAB (from Italian "Sabbatura" — sandblasting) — a technology that consists in the application of decorative material on porcelain gres. The drawing is applied to the porcelain gres using abrasive flow on the surface of the tile through a special metal stencil.

The depth of the relief can vary from superficial to pronounced. Different effects can be achieved thanks to the adjustment of the technological settings of the equipment, such as pressure and speed of the nozzle. After sandblasting, the tile surface is covered with a special protective composition. Thus, the properties of such decorative porcelain gres product do not differ from those of ordinary porcelain gres.



УКЛАДКА КЕРАМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

Осторожно! Хрупкое. Керамическая плитка и керамический гранит являются прочными отделочными материалами, однако их необходимо предохранять от воздействия ударных нагрузок.

Керамическая плитка для пола и керамический гранит имеют разные калибры. Для облегчения процесса укладки (в т. ч. разных артикулов) рекомендуем использовать продукцию одного калибра. Фактический размер обреза­но­го керамического гранита отличается от номинального в меньшую сторону в пределах нормативных допусков. В каталоге приведен номинальный раз­мер. Отдельные партии керамической плитки и керамического гранита могут незначи­тельно отличаться по цвету. Следует обращать внимание на обозна­чение тона, рекомендуем приобретать продукцию одного тона.

Для керамических материалов установлены допуски по кривизне лицевой поверхности. Небольшие положительные (выпуклость) или отрицательные (вогнутость) отклонения лицевой поверхности от плоскости, находящиеся в пределах установленных допусков, не являются браком.

Перед началом работ по укладке на любой поверхности нужно убедиться в том, что керамические материалы имеются в необходимом количестве, а также соответствуют нужным тону и калибру. Следует правильно и акку­ратно выполнять все работы, связанные с подготовкой поверхности, выбором раствора или клея, а также соблюдением сроков и режима высыхания.

При укладке прямоугольных плиток со смещением рекомендуемая величина смещения не должна быть более 20% размера длинной стороны плитки.

Укладка с применением клеящих составов
Укладка должна производиться квалифицированными специалистами с помощью соответствующих инструментов. Поверхность, на которую произво­дится укладка (стена или цементная стяжка), должна быть абсолютно ров­ной, без пыли и видимых трещин. Максимально допустимый перепад уровня не должен превышать 3 мм при измерении линейкой длиной 2 м. Выбор клеящего состава зависит от формата и типа плитки, а также от по­крываемой поверхности и ее назначения. Для устранения возможных де­фектов следует проверять укладку материала прежде, чем клеящий состав высохнет. Для форматов со стороной более 30 см не рекомендуется укладка с применением свежего цементного раствора при неабсорбирующем осно­вании.

Выполнение швов
Швы являются важнейшим элементом сохранения облицованной поверхно­сти в хорошем состоянии. Для разных материалов и вариантов применения выработаны следующие нормы межплиточного расстояния:

- для настенной плитки (интерьер) — не менее 2 мм;
- для керамического гранита (интерьер) — 2 мм для обрезного, 3–4 мм для необрезного;
- для керамического гранита (экстерьер) — 6–8 мм в зависимости от формата.

В случае несоблюдения этих расстояний претензии к качеству керамическо­го покрытия не принимаются. Швы должны обязательно присутствовать не только между отдельными плитками, но и между плиткой и другими мате­риалами (паркет, дерево, камень и др.).

Затирка швов на уложенной поверхности
Перед началом затирки швов рекомендуется дождаться полного высыхания клея и убедиться в том, что укладочные швы чистые и не содержат остатков клея или пыли.
Рекомендуем использовать затирку, одинаковую по цвету с плиткой. При ис­пользовании контрастной по цвету затирки следует провести пробу на не­большом участке и убедиться, что поверхность легко очищается. Если име­ет место окрашивание, следует обработать поверхность плитки защитным средством, предотвращающим проникновение красящих пигментов в ми­кропоры, которые могут иметься на поверхности плитки.
Советуем проконсультироваться с производителем затирочного материала, чтобы убедиться в правильном выборе для данного типа керамического по­крытия.

Процесс затирки
Швы следует заделывать небольшими участками по 4–5 м². Удалите с по­верхности плитки все излишки затирочного материала. Аккуратно промой­те губкой, смоченной в чистой прозрачной воде, всю поверхность, включая швы. Для эпоксидных затирок рекомендуется очистка с помощью губки или ветоши, обильно смоченной водой. Скорость реакции и затвердение таких затирок затрудняет удаление возможных излишков после затвердевания. На следующий день после затирки швов следует выполнить полную уборку с применением неагрессивного щелочного моющего средства.

KERAMA MARAZZI

УХОД ЗА КЕРАМИЧЕСКИМИ ПОКРЫТИЯМИ

Уборка после укладки
Процесс укладки можно считать законченным, когда площадка полностью расчищена от использованных материалов и инструментов. Для снижения рисков повреждения поверхности, покрытой плиткой, необходимо не допу­с­кать её контакта с любыми абразивами (пыль, остатки затирок и т. д.).
Очень важное значение для состояния поверхности имеет первая влажная уборка после укладки. Такую промывку керамического покрытия рекоменду­ется выполнять по истечении 4–5 дней и не позднее 10 дней после затирки. На очищенной поверхности с заделанными швами может появиться пленка из цементного осадка, удалить которую водой не получится. В этом случае необходимо применение моющего средства с кислотной основой (разбавля­ется в холодной воде в пропорции от 1:10 до 1:4). Не допускайте высыхания нанесенного средства и обильно промойте поверхность через 1–2 минуты после обработки. Рекомендуется проверить устойчивость материала по от­ношению к применяемому чистящему средству на неуложенной плитке или небольшом участке, эстетика которого не повлияет на восприятие обстанов­ки. Это особенно важно для плитки с глянцевым покрытием и полированного керамического гранита.

Регулярная уборка
Такая уборка производится для удаления загрязнений и восстановления пер­воначального внешнего вида поверхности. Регулярная уборка должна про­изводиться с применением нейтральных моющих средств. Для помещений с напольными керамическими материалами допустимо использовать поло­моеточную машину с неабразивным диском, совмещая при необходимости с ручной промывкой. Возможные жирные или масляные пятна можно уда­лить с помощью моющих средств, содержащих органические растворители, или с помощью щелочного моющего средства (pH>9), после чего тща­тельно прополоскать. Для удаления сильных загрязнений следует использовать специализированные сильнодействующие средства для мытья полов, при необходимости пятновыводящие моющие средства для керамических по­крытий. Не следует допускать натирания поверхностей абразивными мате­риалами, такими как губки из металлической стружки или жесткие щетки, которые могут оставить царапины и несмываемые следы. Также не рекомен­довано применение абразивных моющих средств, особенно на блестящих и полированных поверхностях.

Для защиты полированного и лапатированного керамического гранита от загрязнений рекомендуем использовать средства FILA (Италия), например FILA Stop Dirt.

Уход за декоративными изделиями и плитками с металлизированной поверхностью
Декоративные изделия, изготовленные с применением золота, платины, красителей на основе металлов, а также керамические и керамогранитные материалы с декоративной металлизированной поверхностью требуют вни­мательного ухода. Для удаления загрязнений рекомендуется применять сла­бый мыльный раствор, безабразивные pH-нейтральные моющие средства, безабразивные средства бытовой химии для эмалированной посуды. После обработки промывать чистой водой. Обработку проводить мягкой тканью или мягкой губкой. Не допускается использование абразивных чистящих средств и абразивных материалов! Не использовать средства, содержащие кислоту! Перед применением моющих и чистящих средств рекомендуется предварительно проверить их действие на малозаметном участке керамиче­ского покрытия.

Внимательно изучайте инструкции производителей!

Приведённая информация носит справочный характер. Проводить укладку настенной плитки и напольных керамических материалов KERAMA MARAZZI должны специалисты, имеющие соответствующую квалификацию.

LAYING OF CERAMIC MATERIALS

Warning! Fragile. The ceramic tiles and porcelain gres are strong finishing materials but shall be protected against any shocks.

Ceramic floor tiles and porcelain gres can be of different sizes. It is strongly recommended to use the products of the same calibre to facilitate tile paving (including laying of tiles with different article numbers). The actual size of the edged porcelain gres is smaller than the nominal size within the standard tolerance limits. The catalogue contains the nominal size. Different lots of ceramic tiles and porcelain gres may have slightly different colour. Pay attention to the shade identification mark. It is strongly recommended to purchase the products of the same shade.

Tolerances for the curvature have been established for ceramic materials. Insignificant positive (convexity) and negative (concavity) deviations within the tolerance limits shall not be a basis for the rejection.

Prior to starting any laying works onto any surface it is necessary to make sure that ceramic materials are available in the required amount, tone and caliber. All the works related to preparing the surface, selecting a grout or a glue, as well as with maintaining the drying-out terms and regime, should be performed correctly and accurately.

When laying rectangular tiles with a shift, the size of the shift shall not exceed 20% of the length of the longest side of tiles.

Laying with the use of adhesive compounds
Laying must be performed by qualified personnel equipped with necessary tools. The surface used for laying (a wall or a cement screed) shall be level, without dust and visually observed cracks. Maximum tolerable level difference should not exceed 3 mm when measured with a 2-meter-long straight rule. Selection of an adhesive compound depends on the size and type of the tile, as well as on the surface being laid and its designation. In order to eliminate possible defects, the laid products should be checked before the adhesive compound is dried out. In case if any dimension of the tile is more than 30 cm, laying with the use of fresh cement mortar on a non-absorbing base is not recommended.

Making joints
Joints are the most important element in keeping the faced surface in proper condition. The following standards of tile-to-tile gaps have been worked out for different materials and options of their application:

- for wall tiles (interior) — minimum 2 mm;
- for porcelain gres (interior) — 2 mm for rectified one, 3–4 mm for non-rectified one;
- for porcelain gres (exterior) — 6–8 mm depending on the size.

In case if the above-listed standards are not followed, no claims to the ceramic cover quality will be accepted. Joints must be made not only between separate tiles but between the tiles and other covering materials (parquet, wood, stone etc.) as well.

Grouting joints on the laid surface
Prior to grouting the joints:
it is recommended to wait until complete dry-out of the glue and to make sure that the laying joints are clean and do not contain any glue or dust remainders.
It is recommended to use a tile grout of the same colour as the tiles. When using a grouting agent of a contrast colour, it should be first tested on a small-size area in order to make sure that the surface can be cleaned easily. If the area gets coloured, treat the surface of the tiles with a protective agent preventing colouring pigments from penetrating into the micro voids that might be present on the surface of the tiles. It is recommended to consult the grouting agent manufacturer in order to make sure that it is selected for the exact type of the ceramic covering.

Grouting process
Joints should be grouted in small areas of 4–5 m². Remove all the overages of the grouting agent from the tiles surface. Carefully wash the entire surface including the joints with a sponge wetted with clear transparent water. For the case of epoxy grouting agents, it is recommended to clean with a sponge or a rag wetted with water heavily. Reaction rate and hardening of such grouting agents makes it difficult to remove possible overages after the hardening. The next day after grouting the joints a full-scale cleaning with the use of a non-aggressive alkaline detergent should be performed.

CARE OF CERAMIC COVERINGS

Cleaning after laying
Laying is considered to be complete when the working site is cleaned from the tools and materials been used. In order to reduce the risk of damaging the surface covered with the tiles, it is necessary to prevent it from contacting with any abrasive materials (dust, grouting agent remainders).
First wet cleaning after the laying is vitally important for the state of the surface. Such washing of the ceramic cover is recommended to be done 4-5 days after grouting the joints but not later than 10 days.
A film of cement residue may appear on the cleaned surface with grouted joints, which cannot be eliminated with water only. In such a case it is necessary to use an acid-based detergent (reduced in cold water down to the proportion of 1:10 – 1:4). Avoid drying out of the detergent been applied and wash the surface heavily 1–2 minutes after the application.
It is recommended to check the product resistance to the applied detergent using an unlaid tile or on a small area, aesthetics of which will not affect the overall interior look. This is of particular importance for shiny tiles and polished porcelain gres.

Regular cleaning
Such cleaning is necessary for removing dirt and restoring the original appearance of the surface. Regular cleaning should be performed with the use of neutral detergents. For rooms with porcelain gres flooring a floor cleaning machine with a nonabrasive washing disc may be used, while combined, when necessary, with hand washing. Possible spots of fat or oil can be eliminated with detergents containing organic solvents or with an alkaline detergent (pH>9) and heavily washed after. Heavily stained areas should be cleaned with specialized floor cleaners and, if necessary, stain removers for ceramic surfaces.
Avoid rubbing the surfaces with abrasive materials, such as scourers of metal shavings or scrubbing brushes, which may result in making scratches and unwashable traces. Use of abrasive detergents, especially on shiny and polished surfaces, is not recommended either.

In order to protect polished and lappato porcelain gres from dirt it is recommended to use agents of FILA (Italy) line, for example, FILA Stop Dirt.

Taking care of decorative products and tiles with metallized surface
Decorative products with a gold, platinum or metal-based pigments application, as well as ceramic tiles and porcelain gres with decorative metallized surface require thorough care. To remove dirt it is recommended to use weak soap solution, non-abrasive pH-neutral washing agents, non-abrasive household chemical products like the one for enameled tableware. After the dirt is removed rinse the tile with clean water. Use soft fabric or sponge for cleaning. It is not allowed to use abrasive cleansing agents and abrasive materials! Do not use acid-containing products! Before use of washing and cleansing agents it is recommended to test them on an unnoticeable tile’s area.

Read into manufacturers instruction manuals carefully!

The given information is for reference only. KERAMA MARAZZI wall tiles and porcelain gres should be laid by properly skilled professionals.

СИСТЕМЫ ВЫРАВНИВАНИЯ ПЛИТКИ

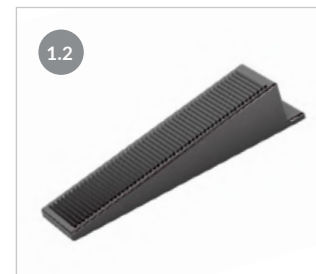
Системы выравнивания керамической плитки и керамического гранита (СВП) просты в применении и обеспечивают ровную поверхность при укладке плитки на пол и стены. Приведем для примера некоторые СВП.

Система DLS: Одноразовая основа (1.1) представляет собой пластмассовое изделие белого цвета со специальными «усиками». Благодаря наличию усиков нет необходимости применять крестики, плитку можно укладывать любым способом, как с крестообразными швами, так и с Т-образной раскладкой или без пересечений. Одна основа контролирует одновременно уровень до четырех плиток. В отверстие, расположенное в центре основы, вставляется клин (1.2) и зажимается специальным зажимом (1.3). Система позволяет создать шов шириной 1,5 мм.

Система MLT: Колпаки (2.1) многоразового использования и тяговые стержни (2.2) при помощи приспособления для укладки (2.3) фиксируют плитку в нужном положении. Резиновая прокладка (2.4) полезна при укладке деликатного или лапатированного материала, ее использование позволяет избежать царапин. Тяговый стержень обеспечивает естественный шов размером 2 мм. СВП позволяют быстро и качественно уложить плитку толщиной 6–12 миллиметров без последующего выравнивания. Использование СВП позволяет избежать от проседания плиток при высыхании цементного клея. Используется для горизонтального и вертикального выравнивания.

Рекомендации по подготовке основания и клеевым составам

Основание, на которое будет укладываться плитка, должно быть прочным, твердым, чистым и сухим, без пыли и остатков клея. Необходимо хорошо прогрунтовать основание, а точнее — покрыть его праймером того же производителя, что и используемый далее клеевой состав (или специально подготовленным раствором из используемого клеевого состава), что улучшит сцепление плитки и основания. Рекомендуется использование разметочной сетки или лазерного уровня.



TILE LEVELLING SYSTEMS

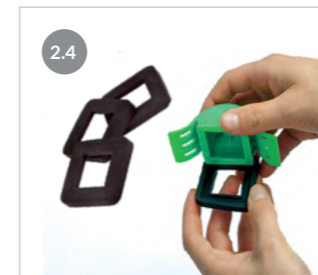
Levelling systems for ceramic tile and porcelain gres (TLS) are easy to use and ensure even surface when laying the tiles on the floor and the walls. Here are examples of levelling systems.

DLS System: Non-reusable base (1.1) is a white plastic product with special «tails». Due to these tails no installation crosses are necessary, and any tile laying method can be used: with x-joints, in brick pattern or without crossing. One base provides simultaneous level control of up to four tiles. A wedge (1.2) is inserted into the hole in the base center and fixed with a special clamp (1.3). The system forms a seam up to 1.5 mm wide.

MLT System: Re-usable caps (2.1) and pull rods (2.2) fix the tiles in the required position with the help of the laying tool (2.3). A rubber spacer (2.4) is useful when laying sensitive material or material with lappato finish protecting it against scratching. The pull rod ensures a natural 2-mm seam. This levelling system allows quick and proper laying of tiles with 6-12 mm in width without subsequent levelling. The use of the levelling system prevents sinking of tiles upon drying of cement adhesives. It is used for horizontal and vertical levelling.

Recommendations on base surface preparation and adhesive mixtures

The base surface should be stable, firm, clean and dry, free from dust and adhesive residues. The proper amount of primer should be applied on the base surface. In fact, the primer and the subsequently applied adhesive mixture should be of the same manufacturer (or a special compound based on the applied adhesive mixture can be used) ensuring improved adhesion between the tiles and the base surface. It is recommended to use a marking grid or a laser level.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛИТКИ ДЛЯ СТЕН WALL CERAMIC TILES TECHNICAL FEATURES

Технические характеристики Technical features	Метод испытания Testing method	Единица измерения Measurement unit	Средние факт. значения Average actual values	Нормативные значения Normative values	Стандарт для справки Reference standard
Максимальные отклонения рабочего (W) размера плиток от номинального (N) размера The maximum deviations of the work (W) size of the tiles from the nominal (N) size	ISO 10545-2 ГОСТ 27180	% mm	соответствует satisfy	±2% (±5mm)	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Допустимое отклонение среднего значения длины и ширины для каждой плитки (2 или 4 стороны) от рабочего размера (W) The permissible deviation of the average size for each tile (2 or 4 sides) from the work size (W)				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Допустимое отклонение средней толщины плитки от рабочего размера The permissible deviation of the average thickness of each tile from the work size thickness				±10% (±0,5mm) [N ≥ 15cm] ±0,5mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Максимальное отклонение по ортогональности относительно соответствующих рабочих размеров The maximum permissible deviation from rectangularity related to the corresponding work sizes				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Максимальное отклонение по плоскости: кривизна по центру относительно диагонали, рассчитанной согласно рабочим размерам The maximum permissible deviation from flatness: centre curvature, related to diagonal calculated from the work sizes				+0,5%(+2mm) / -0,3%(-1,5mm) [N ≥ 15cm] +0,75mm / -0,5mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Водопоглощение Water absorption	ISO 10545-3 ГОСТ 27180	%	15,7	Eb > 10	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Разрушающая нагрузка Breaking strength	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N	>630	мин 600 для толщины плитки ≥7,5 mm min 600 for thickness of the tile ≥7,5 mm мин 200 для толщины плитки <7,5 mm min 200 for thickness of the tile <7,5 mm	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Предел прочности при изгибе Modulus of rupture	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N/mm²	≥ 20	мин 12 для толщины плитки ≥7,5 mm min 12 for thickness of the tile ≥7,5 mm мин 15 для толщины плитки <7,5 mm min 15 for thickness of the tile <7,5 mm	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Сопротивление термическому шоку Thermal shock resistance	ISO 10545-9	—	соответствует satisfy	пройдено по ISO 10545-9 passed ISO 10545-9	EN 14411:2016 BIII
Сопротивление глазури растрескиванию Crazing resistance	ISO 10545-11 ГОСТ 27180	—	выдерживает resist	пройдено по ISO 10545-11 passed ISO 10545-11 стойкая по ГОСТ 27180 resistant to GOST 27180	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Устойчивость к бытовым химическим средствам и к добавкам для плавательных бассейнов Resistance to household chemicals and swimming pool salts	ISO 10545-13 ГОСТ 27180	класс class	A	min B	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII
Устойчивость к загрязнениям Resistance to staining	ISO 10545-14	класс class	соответствует satisfy	min 3 (GL)	EN 14411:2016 BIII ГОСТ 13996-2019 BIII

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛИТКИ ДЛЯ СТЕН И ФАСАДОВ

WALL & FACADE CERAMIC TILES TECHNICAL FEATURES

Технические характеристики Technical features	Метод испытания Testing method	Единица измерения Measurement unit	Средние факт. значения Average actual values	Нормативные значения Normative values	Стандарт для справки Reference standard
Максимальные отклонения рабочего (W) размера плиток от номинального (N) размера The maximum deviations of the work (W) size of the tiles from the nominal (N) size	ISO 10545-2 ГОСТ 27180	% mm	соответствует satisfy	±2% (±5mm)	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Допустимое отклонение среднего значения длины и ширины для каждой плитки (2 или 4 стороны) от рабочего размера (W) The permissible deviation of the average size for each tile (2 or 4 sides) from the work size (W)				±0,6% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,9mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Допустимое отклонение средней толщины плитки от рабочего размера The permissible deviation of the average thickness of each tile from the work size thickness				±5% (±0,5mm) [N ≥ 15cm] ±0,5mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Максимальное отклонение по ортогональности относительно соответствующих рабочих размеров The maximum permissible deviation from rectangularity related to the corresponding work sizes				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Максимальное отклонение по плоскостности: кривизна по центру относительно диагонали, рассчитанной согласно рабочим размерам The maximum permissible deviation from flatness: centre curvature, related to diagonal calculated from the work sizes				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Водопоглощение Water absorption	ISO 10545-3 ГОСТ 27180	%	3,2	3 < Eb ≤ 6	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Разрушающая нагрузка Breaking strength	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N	>1400	min 1000	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Предел прочности при изгибе Modulus of rupture	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N/mm ²	≥ 32	≥ 22	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Сопrotивление термическому шоку Thermal shock resistance	ISO 10545-9		соответствует satisfy	пройдено по / passed ISO 10545-9	EN 14411:2016 Blla
Сопrotивление глазури растрескиванию Crazing resistance	ISO 10545-11 ГОСТ 27180		выдерживает resist	пройдено по / passed ISO 10545-11 стойкая по / resistant to ГОСТ 27180	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Морозостойкость Frost resistance	ISO 10545-12 ГОСТ 27180	циклы cycles	100	100	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Устойчивость к бытовым химическим средствам и к добавкам для плавательных бассейнов Resistance to chemicals for household use and swimming pool salts	ISO 10545-13 ГОСТ 27180	класс class	A	min B	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Устойчивость к загрязнениям Stain resistance	ISO 10545-14	класс class	соответствует satisfy	min 3 (GL)	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЕРАМИЧЕСКОГО ГРАНИТА

PORCELAIN GRES TECHNICAL FEATURES

Технические характеристики Technical features	Метод испытания/ Testing method	Единица измерения Measurement unit	Средние факт. значения Average actual values	Нормативные значения Normative values	Стандарт для справки Reference standard
Максимальные отклонения рабочего (W) размера плиток от номинального (N) размера The maximum deviations of the work (W) size of the tiles from the nominal (N) size	ISO 10545-2 ГОСТ 27180	% mm	соответствует satisfy	±2% (±5mm)	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Допустимое отклонение среднего значения длины и ширины для каждой плитки (2 или 4 стороны) от рабочего размера (W) The permissible deviation of the average size for each tile (2 or 4 sides) from the work size (W)				±0,6% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,9mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Допустимое отклонение средней толщины плитки от рабочего размера The permissible deviation of the average thickness of each tile from the work size thickness				±5% (±0,5mm) [N ≥ 15cm] ±0,5mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Максимальное отклонение по ортогональности относительно соответствующих рабочих размеров The maximum permissible deviation from rectangularity related to the corresponding work sizes				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm] ±0,5% (±1,5mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Максимальное отклонение по плоскостности: кривизна по центру относительно диагонали, рассчитанной согласно рабочим размерам The maximum permissible deviation from flatness: centre curvature, related to diagonal calculated from the work sizes				±0,5% (±2mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm] ±0,5% (±1,5mm) [N ≥ 15cm] ±0,75mm [7cm ≤ N < 15cm]	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Водопоглощение Water absorption	ISO 10545-3 ГОСТ 27180	%	0,08	Eb ≤ 0,5	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Разрушающая нагрузка Breaking strength	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N	>1800 >1300	мин 1300 для толщины плитки ≥7,5 мм min 1300 for thickness of the tile ≥7,5 mm мин 700 для толщины плитки <7,5 мм min 700 for thickness of the tile <7,5 mm	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Предел прочности при изгибе Modulus of rupture	ISO 10545-4 ГОСТ 27180	N/mm ²	≥ 45 [N ≥ 15cm] ≥ 40 [7cm ≤ N < 15cm]	≥ 35	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Устойчивость к глубокому истиранию (UGL) Resistance to deep abrasion (UGL)	ISO 10545-6 ГОСТ 27180	mm ³	≤ 145	≤ 175	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Устойчивость к износу поверхности (GL) Resistance to surface abrasion (GL)	ISO 10545-7 ГОСТ 27180	класс class	по каталогу by catalog	1 - 5	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Коэффициент термического расширения Thermal expansion coefficient	ISO 10545-8 ГОСТ 27180	x10 ⁻⁶ °C ⁻¹	≤ 9	заявленное значение value declared	EN 14411:2016 Blla
Сопrotивление термическому шоку Thermal shock resistance	ISO 10545-9 ГОСТ 27180		соответствует satisfy	пройдено по ISO 10545-1 passed ISO 10545-1	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Морозостойкость Frost resistance	ISO 10545-12 ГОСТ 27180	циклы cycles	150	пройдено по ISO 10545-1 passed ISO 10545-1 150	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla ТУ 23.31.10-012-04693313-2017
Устойчивость к бытовым химическим средствам и к добавкам для плавательных бассейнов Resistance to chemicals for household use and swimming pool salts	ISO 10545-13 ГОСТ 27180	класс class	A	min B	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Устойчивость к кислотам и щелочам низкой концентрации Resistance to low concentration acids and bases	ISO 10545-13 ГОСТ 27180	класс class	LA	заявленное значение value declared	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Устойчивость к загрязнениям Stain resistance	ISO 10545-14 ГОСТ 27180	класс class	соответствует satisfy	min 3 (GL) заявленное значение (UGL) value declared (UGL)	EN 14411:2016 Blla ГОСТ 13996-2019 Blla
Коэффициент трения Friction coefficient	B.C.R.		μ > 0,4	μ > 0,4	D.D. №236 14/6/89
Сопrotивление скольжению Skid resistance	RAMP		по каталогу by catalog	R9 - R13 ABC	DIN 51130 DIN 51097 EN 16165:2021

ПОЯСНЕНИЯ К ТАБЛИЦЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК

Водопоглощение — отношение массы воды, поглощенной образцом при полном насыщении, к массе образца в сухом состоянии. Водопоглощение для керамического гранита (группа BIa) определяется согласно EN ISO 10545-3 и составляет не более 0,5%. Согласно европейским нормам EN14411 керамические плитки полусухого прессования по водопоглощению делятся на группы:

группа BIa — с низким водопоглощением E ≤ 0,5%;
группа BIb — с низким водопоглощением 0,5 < E ≤ 3%;
группа BIla — с водопоглощением 3% < E ≤ 6%;
группа BIlb — с водопоглощением 6% < E ≤ 10%;
группа BIlll — с водопоглощением E >10%.

Сопrotивление глазури растрескиванию — характеристика, показывающая, выдерживает ли глазурь плиток воздействие высоких температуры (159±1°C) и давления (500 ±20 кПа) без растрескивания.

Прочностные характеристики согласно EN ISO 10545-4 характеризуются разрушающим усилием, разрушающей нагрузкой и пределом прочности при изгибе при приложении с определенной скоростью усилия на середину плитки.

Разрушающее усилие — величина силы в ньютонах, при которой испытываемый образец разрушается, определяется по шкале прибора.
Разрушающая нагрузка — величина в ньютонах, получаемая умножением величины разрушающего усилия на расстояние между опорными стержнями, деленное на ширину испытываемого образца.
Предел прочности при изгибе — величина в ньютонах на мм², получаемая делением величины рассчитанной разрушающей нагрузки на возведенную в квадрат наименьшую толщину испытываемого образца по линии разрушения.

Устойчивость к глубокому истиранию — одна из основных характеристик керамического гранита, требования к которой определяются международным стандартом EN ISO10545-6. Показывает, сколько кубических миллиметров теряет испытываемый материал при определенном абразивном воздействии. Во многом зависит от типа завершающей обработки плитки: шлифовки, полировки, пропитки синтетическим составом и пр. Важным фактором для данной характеристики является степень водопоглощения: чем она выше, тем устойчивость к глубокому истиранию ниже.

Устойчивость к износу поверхности (класс износостойкости) — одна из главных характеристик глазурованных напольных плиток (в том числе и глазурованного керамического гранита), от которой зависит, как долго поверхность плиток будет сохранять внешний вид без видимых изменений. Согласно европейским нормам EN14411 (приложение N), глазурованные керамические плитки классифицируются на 6 групп в зависимости от их износостойкости:

Класс 0	Глазурованные керамические плитки данного класса не рекомендуется применять для напольных покрытий.
Класс 1	Для напольных покрытий помещений, не имеющих абразивных загрязнений, с использованием обуви с мягкой подошвой или без обуви (например, ванные комнаты в жилых помещениях и спальни без непосредственного входа снаружи).
Класс 2	Для напольных покрытий помещений с минимальным количеством абразивных загрязнений, с использованием мягкой или обычной обуви (например, жилые помещения в домах, за исключением кухонь, прихожих и аналогичных помещений с частой ходьбой. Указанное не относится к специальной обуви, например, обуви на шпильке).
Класс 3	Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с использованием обычной обуви и с частой ходьбой (например, кухни, прихожие, коридоры, балконы, лоджии и террасы. Указанное не относится к специальной обуви, например, обуви на шпильке).
Класс 4	Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с регулярной ходьбой, с нагрузками большими, чем для степени 3 (например, производственные кухни, гостиницы, выставочные и торговые помещения).
Класс 5	Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с интенсивной ходьбой в течение продолжительного времени, в результате чего применяемые глазурованные керамические плитки подвергаются чрезвычайным нагрузкам (например, общественные зоны, такие как торговые центры, вестибюли аэропортов, фойе гостиниц, общественные пешеходные дорожки и промышленные зоны).

Тон — цветовая тональность партии керамической плитки или керамического гранита, которая может немного отличаться от заявленного цвета. Тон обозначается на упаковке цифрой.

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Керамический гранит, глазурованный в цвете «Белый по белому»

Калибр (рабочий размер) — условное обозначение производственного размера, устанавливаемого для процесса изготовления, которому должен соответствовать фактический размер в пределах допустимых отклонений. Продукция сортируется по партиям одного производственного размера (калибра). Калибр указывается на упаковке.

Коэффициент термического расширения показывает, насколько происходит увеличение/уменьшение геометрических размеров плитки в процессе нагрева/охлаждения. Имеет большое значение при укладке больших площадей керамического гранита внутри помещений (для расчета компенсационных швов) и снаружи (для выбора способа крепления, определения типа используемого клея и расчета раскладочных швов).

Сопrotивление термическому шоку — способность керамических изделий выдерживать резкие колебания температуры. Зависит от физико-химических, термомеханических свойств материала, от формы, размеров изделий, условий их нагрева и охлаждения.

Морозостойкость — способность керамических изделий, насыщенных водой, выдерживать без признаков разрушения многократное попеременное замораживание в воздушной среде и оттаивание в воде. Показатель морозостойкости — количество циклов (замораживаний/оттаиваний), которое выдерживает образец, не разрушаясь. Согласно процедуре контроля EN ISO 10545-12, цикл замораживания/оттаивания повторяют не менее 100 раз.

Устойчивость к загрязнениям определяется согласно норме ISO 10545-14. Различают три основных загрязняющих реагента: специальные чернила, спиртовой раствор йода и оливковое масло. Устойчивость керамической поверхности к загрязняющим реагентам классифицируется в зависимости от эффективности и от легкости их удаления. Существуют четыре процедуры очистки, которые применяются в комбинации с соответствующими очищающими веществами (горячая вода, чистящее средство слабой концентрации, чистящее средство сильной концентрации, различные растворители).

Процедура А — проточная горячая вода.

Процедура В — ручная очистка чистящим средством

слабой концентрации.

Процедура С — механическая очистка чистящим средством сильной концентрации.

Процедура D — погружение в соответствующий растворитель.

Класс присваивается после визуальной оценки результата. Наивысшим классом устойчивости к загрязнению считается класс 5, наименьшим — класс 1. Минимально допустимый для керамогранита — класс 3.

Химическая устойчивость — способность поверхности плитки (глазури) или керамического гранита выдерживать при комнатной температуре контакт с химическими веществами (бытовой химией, добавками для бассейнов, солями и кислотами) без изменения внешнего вида. Согласно норме ISO 10545-13, керамические плитки и керамический гранит классифицируются в порядке убывания устойчивости следующим образом:

Неглазурованная (UGL)

Класс А — отсутствие видимых изменений;

Класс В — видимые изменения на поверхностях среза;

Класс С — видимые изменения на поверхностях среза, на грани образца и на лицевой стороне.

Глазурованная (GL)

Класс А — отсутствие видимых изменений;

Класс В — значительные изменения внешнего вида;

Класс С — частичная или полная потеря первоначальной поверхности.

Перед буквой, обозначающей класс, добавляют букву, обозначающую тип плитки: G — глазурованная, U — неглазурованная. Наличие в аббревиатуре буквы H указывает на устойчивость к кислотам и щелочам высокой концентрации, L — низкой концентрации, отсутствие буквы — устойчивость к бытовым химическим средствам и к добавкам для плавательных бассейнов. Таким образом, обозначение UHA, ULA или UA следует понимать как «плитка неглазурованная, соответствующая классу А», обозначение GHB, GLB или GB — как «плитка глазурованная, соответствующая классу В».

Коэффициент трения

Керамический гранит KERAMA MARAZZI тестируется на определение коэффициента трения скольжения по разработанному в Великобритании методу BCR (British Ceramic Research Association). Метод предполагает применение классификационной шкалы от 0 до 1, согласно которой коэффициент трения 0,1 означает «опасно», коэффициент трения 0,9 — «отлично». Коэффициент трения BCR керамического гранита KERAMA MARAZZI обозначен как μ>0,4, что означает по классификационной шкале удовлетворительную степень сопротивления скольжению. В соответствии с методом испытаний BCR керамический гранит KERAMA MARAZZI — это продукция с нескользкой поверхностью, которая может использоваться в любых помещениях, где не предъявляются повышенные требования к противоскользящим свойствам.
Определение коэффициента трения скольжения не является обязательным для производителей при сертификации продукции, так как ни один из методов не включен в европейские стандарты.

NOTES TO THE SPECIFICATION TABLE

Water absorption is the ratio of the mass of water absorbed by the sample at its full saturation to the dry mass of the sample. Water absorption rate of porcelain gres shall be defined according to EN ISO 10545-3. Water absorption rate shall not exceed 0.5%. According to the European standard EN14411, dry-press ceramic tiles are divided into the following groups according to the water absorption rate:

Blа group — low water absorption rate E≤ 0.5%

Blb group — low water absorption rate 0.5<E≤ 3%

Blla group — water absorption rate 3% < E≤ 6%

BlIb group — water absorption rate 6%<E≤ 10%

BlIИ group — water absorption rate E>10%

Glaze cracking resistance — a feature indicating if the tile glaze can stand high temperature (159±1 °C) and pressure (500±20 kPa) without cracking.

Strength properties. According to EN ISO 10545-4 strength properties include breaking load, breaking strength and modulus of rupture measured at a definite force speed applied in the middle of the tile.

Breaking load — a value of force, in Newton, the application of which causes the damage of the tested sample. It is measured according to a measuring instrument scale.
Breaking strength — a value, in Newton, generated by the multiplication of the breaking load and the distance between support bars divided by the width of the tested sample.
Modulus of rupture — a value, in Newton/mm, generated by the division of the estimated breaking strength by the squared minimum thickness of the tested sample along the fracture line.

Deep abrasion resistance — one of the major characteristics of porcelain gres, the standard value of which is set by the international standard EN ISO10545-6. It basically indicates the number of cubic millimeters the tested material loses under certain abrasive impact. It largely depends on the type of the tile final treatment: grinding, polishing, saturation with a synthetic mixture etc. Water absorption rate is also important for this parameter: the higher is water absorption rate, the lower is deep abrasion resistance rate.

Resistance to surface abrasion (class of resistance) is one of the major properties of glazed tiles for flooring which influences on how long the tile surface will preserve its exterior appearance without visible changes. According to the European standard EN14411 (Appendix N), glazed ceramic tiles are classified into 6 groups depending on their wear resistance:

Class 0	Glazed ceramic tiles of this class are not recommended for floors.
Class 1	is recommended for floors subject to no abrasive dirt, or areas where shoes with soft soles or no shoes are used (e.g. bathrooms in apartments and bedrooms without an entrance from the outside).
Class 2	is recommended for floors subject to a minimum level of abrasive dirt and areas where shoes with soft sole or ordinary shoes are used (living premises in the houses, except for kitchen, entrance hall and similar premises involving much walking. This shall not include special shoes, e.g. high-heeled shoes).
Class 3	is recommended for floors subject to a low level of abrasive dirt, areas where ordinary shoes are used and premises involving much walking (e.g. kitchen, entrance hall, corridors, balcony, loggia and terrace. This shall not include special shoes, e.g. high-heeled shoes).
Class 4	is recommended for floors subject to a low level of abrasive dirt and premises subject to regular walking at the rate higher than for class 3 (e.g. kitchen at the production enterprise, hotels, showrooms and commercial premises).
Class 5	is recommended for floors subject to a low level of abrasive dirt and premises subject to intense walking for a long period of time which puts an excessive load on the glazed ceramic tile (e.g. public premises, such as shopping malls, airport lounges, hotel lobbies, public pedestrian paths and industrial zones).

Shade — colour value of a ceramic tile or porcelain gres lot that can slightly differ from the declared colour. The shade is marked on a container with a number.

Calibre (work size) — is a conventional designation of manufacturing size of the tile set for the production process, the actual size of the tile shall correspond to, with account of certain tolerance limits. The product is sorted into lots of one production size (calibre). Size is marked on a package.

Thermal expansion coefficient indicates the increase/decrease of the tile dimensions during heating/cooling. It is extremely important for laying of porcelain gres over big areas indoors (to calculate the width of the expansive joints properly) and outdoors (in order to select the best suitable fastening option, type of adhesive compound and calculate tile-to-tile gaps).

Thermal shock resistance — the ability of ceramic items to endure sharp temperature changes. This parameter depends on various physical, chemical and thermomechanical properties of the material, its shape, size, heating and cooling conditions.

Frost resistance — ability of water saturated ceramic items to resist without any damage the impact of multiple freezing in the air and thawing in water. Frost resistance degree is a number of cycles (freeze/thaw) a sample stands without any damage. According to EN ISO 10545-12 control procedures the freeze/thaw cycle is repeated not less than 100 times.

Stains resistance is defined in compliance with ISO 10545-14. There are three main polluting agents: special ink, iodine alcoholic solution, and olive oil. The resistance rate of a ceramic surface to polluting agents depends on the efficiency and ease of their removal. There are four cleaning procedures applied in combination with the corresponding cleaning agents (hot water, weak cleaning agent, strong cleaning agent, and various solvents).

Procedure A — running hot water.

Procedure B — manual cleaning with a weak cleaning agent.

Procedure C — mechanical treatment with a strong cleaning agent.

Procedure D — dipping into the corresponding solvent.

The class is assigned upon completion of a visual assessment of the result. The highest class of stains resistance and stains removal ease is class 5; the lowest one is class 1. Minimum admissible class for porcelain gres is class 3.

Chemical stability — ability of the tile (glaze) surface or porcelain gres to withstand a contact with chemical substances (household chemistry products, additives for pools, salts and acids) at room temperature without getting its appearance changed. Acc. to ISO 10545-13 ceramic tile and porcelain gres are classified into Chemical Stability groups as follows:

Unglazed (UGL)

Class A — no visual changes;

Class B — visual changes at the shear surface

Class C — visual changes at the shear surface, on the sample edge and on the front side.

Glazed (GL)

Class A — no visual changes;

Class B — strong changes of the appearance;

Class C — partial or full loss of the original surface.

Before the letter of Class, a letter standing for the tile type (G-glazed, U-unglazed) is added. Letter H in the abbreviation indicates resistance to acids and alkali of high concentration; letter L indicates respectively low concentration. If none of these letters is added, it means that the tile is resistant to household chemical agents and additives for swimming pools. Thus, UHA, ULA or UA abbreviations stand for «unglazed tile belonging to A Class». GHB, GLB or GB abbreviations stand for «glazed tile, belonging to B Class».

Frictional coefficient

KERAMA MARAZZI porcelain gres has been tested with the help of the BCR (British Ceramic Research Association) method developed in Great Britain to define the coefficient of sliding friction. BCR method utilizes a classifying scale from 0 to 1. According to the scale 0.1 friction coefficient means «hazardous», while 0.9 friction coefficient means «excellent». BCR friction coefficient of KERAMA MARAZZI porcelain gres is equal to μ>0.4, which is considered a satisfactory degree of friction resistance according to the classifying scale. In compliance with BCR method, KERAMA MARAZZI porcelain gres is a product with skid-proof surface suitable for all types of premises with no tough requirements set to skid-proof properties.
Defining the friction coefficient is not mandatory for the manufacturers undergoing the certification procedures, since none of the methods is included in the European standards.

ПЛИТКА ДЛЯ СТЕН WALL TILES							
	Толщина номинальная, мм Tile nominal thickness, mm	Кол-во плитки в коробке, шт. Pieces in a box, pcs	Кол-во плитки в коробке, м ² Sqm in a box, m ²	Средний вес коробки брутто, кг Average gross weight of a box, kg	Кол-во коробок на поддоне, шт. Boxes on a pallet, pcs	Кол-во плитки на поддоне, м ² Sqm on a pallet, m ²	Вес поддона брутто, кг Gross weight of a pallet, kg
7,4×15	6,9	96	1,07	13,5	32	34,24	462
7,4×15 pureice	6,9	96	1,07	12,5	32	34,24	430
7,4×15 микс / mix	8,2	88	0,98	12,9	32	31,36	443
7,4×15 грань / chamfer	9,2	80	0,89	12,6	32	28,48	433
8,5×28,5	6,9	52	1,26	15,9	64 / 32	80,64 / 40,32	1048 / 539
8,5×28,5 структура / structure	8,5	44	1,07	13,9	64 / 32	68,48 / 34,24	920 / 475
8,5×28,5 грань / chamfer	9,2	40	0,97	15	64 / 32	62,08 / 31,04	990 / 510
8,5×28,5 (для фасадов / for facades)	9	42	1,02	18,1	48	48,96	899
9,9×20	6,9	52	1,03	13	48	49,44	654
9,9×20 структура / structure	6,9	52	1,03	11,5	48	49,44	582
9,9×20 структура / structure	8	46	0,91	12,1	48	43,68	611
9,9×20 структура / structure	9,2	40	0,792	12,3	48	38,016	620
14×34	6,9	24	0,896	11,1	48	43,008	563
14×34 диамантато / diamanatato	9,2	19	0,709	10,95	48	34,032	556
15×15	6,9	48	1,08	13,3	32	34,56	456
15×15 структура / structure	6,9	48	1,08	12	32	34,56	414
15×15 шестигранник / esg	6,9	48	1,02	12,5	32	32,64	430
15×15 стр. шестигр. / structure esg	6,9	48	1,02	11,45	32	32,64	396
15×15 структура / structure	7,7	44	0,99	12,75	32	31,68	438
15×15 структура / structure	8,2	40	0,9	11,4	32	28,8	395
15×40	8	22	1,32	18,8	24 / 36	31,68 / 47,52	481 / 707
15×40 структура / structure	9,3	19	1,14	16,3	36	41,04	617
15×40 грань / chamfer	9,5	18	1,08	18	24 / 36	25,92 / 38,88	462 / 678
20×20	6,9	26	1,04	12,4	48 / 96	49,92 / 99,84	625 / 1220
20×20 структура / structure	6,9	26	1,04	10,6	48 / 96	49,92 / 99,84	539 / 1048
20×20 структура / structure	8,3	22	0,88	11,4	96	84,48	1124
20×20 диамантато / diamanatato	8,6	20	0,8	11,9	96	76,8	1172
20×30	6,9	25	1,5	18	32 / 64	48 / 96	606 / 1182
20×30 панель / panel	7,7	23	1,38	17,1	64	88,32	1124
20×30 структура / structure	8,6	20	1,2	15,6	32 / 64	38,4 / 76,8	529 / 1028
20×30 диамантато / diamanatato	9,5	19	1,14	18,1	64	72,96	1188
20×23,1	6,9	22	0,76	9,7	72	54,72	728
20×40	8	11	0,88	11,25	96	84,48	1110
20×50	8	12	1,2	16,4	54	64,8	916
20×60	9	10	1,2	17,7	64	76,8	1163
25×40	8	11	1,1	15	72	79,2	1110
25×40 структура / structure	8,8	10	1	14	72	72	1038
25×40 структура / structure	9,5	9	0,9	13,5	72	64,8	1002
25×75	9	6	1,125	17	54	60,75	948
25×75 структура / structure	9	6	1,125	16,5	54	60,75	921
25×75 структура / structure	11	5	0,938	16,5	54	50,652	921
30×60	9	7	1,26	18,9	40	50,4	786
30×60 структура / structure	9	7	1,26	17,7	40	50,4	738
30×60 структура / structure	10,5	6	1,08	18,25	40 / 48	43,2 / 51,84	760 / 904
30×89,5	11	5	1,343	24,5	36	48,348	912
30×89,5 структура / structure	12,5	4	1,074	21,5	36	38,664	804
30×89,5 структура / structure	13,5	4	1,074	24,2	36	38,664	901
40×120	10	3	1,44	24,9	21	30,24	553
40×120 структура / structure	10,5	3	1,44	25,8	21	30,24	572
40×120 панель / panel	12	3	1,44	26,5	18	25,92	507

ПЛИТКИ МОЗАИЧНЫЕ ИЗ КЕРАМИЧЕСКОГО ГРАНИТА PORCELAIN GRES MOSAIC TILES							
	Толщина номинальная, мм Tile nominal thickness, mm	Кол-во плитки в коробке, шт. Pieces in a box, pcs	Кол-во плитки в коробке, м ² Sqm in a box, m ²	Средний вес коробки брутто, кг Average gross weight of a box, kg	Кол-во коробок на поддоне, шт. Boxes on a pallet, pcs	Кол-во плитки на поддоне, м ² Sqm on a pallet, m ²	Вес поддона брутто, кг Gross weight of a pallet, kg
26×30	7	10	0,59	8,0	48	28,32	414
29,7×29,8	6,9	7	0,529	7,94	36	19,044	304
29,8×29,8	3,5	12	1,066	7,45	36	38,376	286
30,1×30,1	6,9	7	0,634	9,0	36	22,824	342

ГЛАЗУРОВАННЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ ГРАНИТ GLAZED PORCELAIN GRES							
	Толщина номинальная, мм Tile nominal thickness, mm	Кол-во плитки в коробке, шт. Pieces in a box, pcs	Кол-во плитки в коробке, м ² Sqm in a box, m ²	Средний вес коробки брутто, кг Average gross weight of a box, kg	Кол-во коробок на поддоне, шт. Boxes on a pallet, pcs	Кол-во плитки на поддоне, м ² Sqm on a pallet, m ²	Вес поддона брутто, кг Gross weight of a pallet, kg
9,8×9,8 полотно / canvas	7	96	0,922	14,6	30	27,66	492
9,8×9,8	7	100	0,96	15,2	12	11,52	212
20×20	8	23	0,92	16,3	72	66,24	1204
20×23,1	7	22	0,76	12	75	57	930
24×24	7	23	1,09	17,5	40	43,6	730
30×30	8	16	1,44	26,16	40	57,6	1076
60×60	9	5	1,8	36,5	30	54	1125
60×119,5	9	3	2,151	41,75	24	51,624	1023
119,5×320	6	—	—	—	16 плит	61,184	1185
119,5×320	11	—	—	—	9 плит	34,416	1125

Упаковочные данные для коробок. Керамическая плитка упаковывается в коробки из гофрокартона. На коробке содержится информация о производственной смене, указан номер артикула, тон, сорт (для необрезного керамического гранита – калибр). Плитка первого сорта помещается в коробки белого цвета. Плитка второго и третьего сортов может быть упакована в коробки коричневого цвета.

Упаковочные данные для поддонов. Коробки с плиткой укладываются на европоддон размером 1200×800 мм. Вес поддона зависит от формата размещаемой на нем плитки (см. таблицы). Вес поддона, на котором упакованы декоративные элементы, не должен превышать 800 кг. Каждый поддон увязывается по горизонтали и вертикали полипропиленовыми лентами и обтягивается сверху полиэтиленовой пленкой.

Packing data for containers. Ceramic tiles are packed in corrugated cardboard containers. The container shall have a plate with the information about the production shift, article number, tile shade, grade (for non-rectified porcelain gres, calibre is also specified on the box). First grade tile shall be packed in white containers. Second and third grade tile can come in brown containers.

Packing data for the pallets. Containers with tiles shall be put on 1200x800 mm euro pallets. The pallet weight depends on the format of the tiles (see Tables). The weight of the pallet with decorative elements shall not exceed 800 kg. Each pallet shall be fixed by a polypropylene strip horizontally and vertically and wrapped with a polyethylene film.

СЕРТИФИКАЦИЯ | CERTIFICATIONS

Являясь одной из ведущих компаний в европейской керамической индустрии, KERAMA MARAZZI разделяет ценности устойчивого развития и стремится улучшить свой экологический след, ежегодно направляя на это значительные инвестиции. Экологическая декларация продукции подтверждает нашу приверженность сохранению окружающей среды в соответствии с самыми строгими международными стандартами.

KERAMA MARAZZI провела оценку жизненного цикла (Life Cycle Assessment, LCA) для керамогранитной напольной плитки, производимой по технологии Bla в Орле и Малино, а также настенной плитки, выпускаемой в Орле по стандарту EN 14411. Компания успешно прошла процесс аудита, по итогам которого получена Экологическая декларация продукции (Environmental Product Declaration, EPD). Она официально подтверждена независимым итальянским институтом CERTIQUALITY.

EPD является одним из важнейших документов для компаний, работающих на международном рынке строительства и отделки. Так, предоставление сертификатов LCA и EPD является обязательным для участия в государственных тендерах в странах Северной Европы. Помимо прочих аспектов, экологическая декларация освещает улучшение корпоративных экологических показателей, таких как:

- сокращение количества отходов,
- сокращение количества потребляемого сырья,
- энергосбережение,
- уменьшение отрицательного воздействия на окружающую среду.

Экологическое воздействие продукта на протяжении всего жизненного цикла оценивается в соответствии с международными стандартами ISO 14040-44, EN 15804, EN 15978.

EPD и Климатическая декларация KERAMA MARAZZI зарегистрированы и опубликованы на официальном сайте EPD www.environdec.com.

Сертификат ГОСТ Р — документ, подтверждающий качество выпускаемой продукции и соответствие заявляемым стандартам и требованиям Российской Федерации.

Техническое свидетельство (ТС), выданное Министерством регионального развития Российской Федерации, подтверждает пригодность продукции KERAMA MARAZZI для облицовки наружных стен зданий и сооружений различного назначения, в том числе в конструкциях навесных фасадных систем для «видимого» способа крепления плит, на территории России.

KERAMA MARAZZI, a leading company in the European ceramic industry, recognises the value of sustainability and aims to improve its ecological footprint with significant investments every year. The Environmental Product Declaration certifies our commitment to environmental quality in accordance with the highest international standards.

KERAMA MARAZZI performed a Life Cycle Assessment (LCA) of its porcelain gres floor tile manufactured using Bla technology in Orel and Malino, as well as its wall tile produced in Orel in conformity with the EN 14411 standard. The company successfully passed the audit, based on findings from which it obtained Environmental Product Declaration (EPD). It is officially confirmed by the independent Italian institute CERTIQUALITY.

EPD is a crucial document for companies operating in the international construction and finishing market. For example, a company is required to produce LCA and EPD certificates to be eligible to participate in state-run tenders in Northern European countries. Apart from other aspects, Environmental Product Declaration covers the improvement of corporate environmental indicators, such as

- reduction of emissions,
- reduction of raw materials consumption,
- energy saving,
- mitigation of adverse environmental impacts.

The environmental effects of a product throughout its life cycle are assessed in conformity with the international standards ISO 14040-44, EN 15804, EN 15978.

The EPD and Climate Declaration of KERAMA MARAZZI are registered and published on the official website of EPD at www.environdec.com.

The GOST R Certificate is the document which confirms the quality of the products manufactured and compliance with the standards applied for and the requirements of the Russian Federation.

The Technical Approval (TA) issued by the Ministry of Regional Development of the Russian Federation confirms the suitability of KERAMA MARAZZI's products for cladding of outer walls of buildings and structures for various purposes, including the structures of curtain wall systems for the "visible" method of fastening of slabs, within the territory of Russia.



EPD®

- Экологичный продукт / Ecological product
- Не выделяет вредных веществ / No hazardous emissions
- Не образует дыма / No toxic fumes
- Химическая стойкость / Chemical resistance
- Полная переработка / Fully Recyclable
- Негорючий материал / Non-flammable



СЕРТИФИКАЦИЯ | CERTIFICATIONS

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ | TECHNICAL INFORMATION

РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ГРУППЫ KERAMA MARAZZI

REGIONAL OFFICES OF KERAMA MARAZZI

КЕРАМА ЦЕНТР

Москва: (495) 795-00-85, 795-00-45, 795-30-60
E-mail: info@kerama-marazzi.ru

БАЛТКЕРАМА

Санкт-Петербург: (812) 615-23-16, 655-62-16
E-mail: spbinfo@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-ЗОЛОТОЕ КОЛЬЦО

ОП Самара: (846) 379-40-56
ОП Ульяновск: (8422) 59-58-99
ОП Оренбург: (3532) 43-09-11
ОП Ярославль: (4852) 59-36-29
ОП Нижний Новгород: (831) 422-12-34
E-mail: info.goldenring@kerama-marazzi.ru

КОМПАНИЯ ДОН-КЕРАМА

Ростов-на-Дону: (863) 299-45-99, 303-03-23
E-mail: doninfo@kerama-marazzi.ru

ЕНИСЕЙ-КЕРАМА

Красноярск: (391) 275-20-43, 275-20-44,
275-20-45, 275-21-01
E-mail: eniseiinfo@kerama-marazzi.ru

ИРКУТСК-КЕРАМА

Иркутск: (3952) 500-531
E-mail: irk-info@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-ВОЛГОГРАД

Волгоград: (8442) 260-140, 26-00-05
E-mail: vgd_rks@kerama-marazzi.ru,
vgd_dnt@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-ЕКАТЕРИНБУРГ

Екатеринбург: (343) 342-04-05, 342-25-00
Челябинск: (351) 220-33-23
E-mail: ekaterinburginfo@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-КМВ

Пятигорск: (8793) 36-73-36
E-mail: kmvinfo@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-КМВ ОП Краснодар

Краснодар: (861) 203-00-33
E-mail: krasnodar_info@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-КРЫМ

Симферополь: (3652) 500-860
E-mail: crimeainfo@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-ПЕРМЬ

Пермь: (342) 212-75-61, 212-78-61
E-mail: perminfo@kerama-marazzi.ru

КЕРАМА-СОЧИ

Сочи: (862) 255-96-65, 253-95-08
E-mail: info_sochi@kerama-marazzi.ru

ОКА-КЕРАМА

Орел: (4862) 200-500
E-mail: oka_sk@kerama-marazzi.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В РЕСПУБЛИКЕ КАЗАХСТАН

Астана: (7172) 55-05-30, (775) 222-52-52
E-mail: info@kerama-marazzi.kz

СИБИРЬ-КЕРАМА

Новосибирск: (383) 335-85-13, 335-85-14
E-mail: sibirinfo@kerama-marazzi.ru

УФА-КЕРАМА

Уфа: (347) 246-10-18, 200-81-21
E-mail: ufainfo@kerama-marazzi.ru

ЮГРА-КЕРАМА

Тюмень: (3452) 38-52-00
E-mail: tyumeninfo@kerama-marazzi.ru

KERAMA BALTICS

Riga, Latvia: (00 371) 67-795-261
E-mail: balticsinfo@kerama-marazzi.com



В настоящем каталоге представлена продукция бренда KERAMA MARAZZI. Информация о производителе продукции бренда KERAMA MARAZZI указана на упаковке товара и на сайте www.kerama-marazzi.com. Производитель оставляет за собой право в любой момент и без предварительного предупреждения изменить приводимые в данном каталоге сведения и технические характеристики, которые не должны рассматриваться как безусловно обязательные. Специфика процесса обжига керамических материалов может привести к изменению веса, цвета и размеров. Иллюстративный материал является эскизным предложением. Цвет иллюстративного материала максимально приближен к реальности, в степени, допустимой для офсетной печати. Средний вес товара в упаковке приведен для общего информирования потребителей. Фактический вес может отличаться от указанного в зависимости от артикулов, типа поверхности, использованной глазури и т. п. Ответственность за правильность расчетов количества приобретаемого товара несет покупатель. Содержание каталога не является публичной офертой.

This catalogue presents the products of the KERAMA MARAZZI brand. Information about the manufacturer of the KERAMA MARAZZI brand products can be found on the product packaging and on website www.kerama-marazzi.com. The manufacturer reserves the right to change the information and specifications given in this catalogue at any time, without prior notice, and should not be regarded as indispensable. The firing process of the ceramic materials may cause variations in weight, colour and dimensions of the products. The illustrative material is a sketch proposal. The colour of the illustrations is as close to real as possible, to the extent permitted for offset printing. The average weight of the products in the packaging is for the general information of the consumer. Actual weights may vary depending on items, type of surface, glaze used, etc. The purchaser is responsible for the correctness of the calculation of the quantity to be purchased. The contents of this catalogue do not constitute a public offer.

KERAMA MARAZZI

kerama-marazzi.com

