

GIGACER[®]

MADE 2.0

IT

Lastre in gres porcellanato tecnico multistrato realizzato con impasti colorati in massa mediante la moderna tecnologia "Continua", senza smalti e ad alta resistenza meccanica e superficiale. Disponibile nello spessore 12mm, costante su tutti i formati standard al fine di facilitare la preparazione dei sottofondi. Formati rettificati e bisellati a spigolo vivo con rompifilo sui lati. Made 2.0 è disponibile in 10 colori in 2 diverse superfici per ogni colore: mat, e bocciardato R11. I formati standard sono i seguenti: 1190x1190mm, 1190x594mm, 594x594mm. La finitura bocciardata è disponibile anche nel formato 146x146mm. È inoltre disponibile un'ampia gamma di mosaici e pezzi speciali. Posa modulare tra i vari formati standard con fuga da 2mm eccetto per il 146x146mm, calibro entro 5 decimi di mm, planarità inferiore a 0.3%. L'alto livello di resistenza e planarità è ottenuta grazie alla tecnologia "Continua" che permette la stratificazione di impasti omogenei di gres porcellanato pressati una prima volta a 100 kg/cm² ed una seconda volta a 500 kg/cm² con pressa da 7200 tons. Cottura a 1300°C con permanenza alla massima temperatura per 15' e stabilizzazione delle tensioni di raffreddamento. Tutte le materie prime utilizzate sono a bassissimo contenuto di ferro ed esenti da piombo. Il materiale è prodotto nel rispetto delle norme di qualità ISO 9001 e della norma di rispetto dell'ambiente ISO 14001. Le polveri disperse in ambiente sono 0.30 gr./m² prodotto, a fonte delle normative più ristrette che permettono fino a 5.0 gr/m² prodotto. Imballaggio antinfortunistico per grandi formati che prevede palletizzazione in orizzontale per evitare cadute delle lastre e imballo con quantità limitate di cartone (87.5 gr/m²) al fine di contenere i materiali di risulta sul cantiere. Trattandosi di un prodotto tecnico a tutto impasto alcune impurità e puntinature visibili nei colori chiari sono da considerarsi una caratteristica tecnica del prodotto.

LASTRE DI GRES PORCELLANATO - MULTISTRATO MULTILAYER PORCELAIN - SLABS ISO 13006 - G - Bl_a UGL (E ≤ 0,5%) UNI EN 14411 - G -

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATIONS	NORMA ISO STANDARD	VALORI PRESCRITTI DALLE NORME INTERNATIONAL STANDARDS	VALORE MEDIO GIGACER AVERAGE GIGACER value	
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI / DIMENSIONAL CHARACTERISTICS	ISO 10545-2	S > 410		
LATI/SIDES		± 0,6%	± 0,2%	
SPESSORE / THICKNESS		± 5%	± 3%	
RETTILINEITÀ DEGLI SPIGOLI / STRAIGHTNESS OF EDGES		± 0,5%	± 0,2%	
ORTOGONALITÀ / RECTANGULARITY		± 0,6%	± 0,2%	
PLANARITÀ / SURFACE FLATNESS		± 0,5%	± 0,2%	
ASSORBIMENTO D'ACQUA / WATER ABSORPTION	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE / BENDING STRENGTH	ISO 10545-4	≥ 35N/mm ²	≥ 40 N/mm ²	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	> 1300N (sp. ≤ 7,5mm)	4000 N	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	Sp. ≥ 7,5mm min. 1300	18,14 kN (=18.140 kgf)	
RESISTENZA ALL'ABRASIONE PROFONDA / RESISTANCE TO DEEP ABRASION	ISO 10545-6	≤ 175mm ³	≤ 145 mm ³	
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE COEFFICIENT OF LINEAR THERMAL EXPANSION	ISO 10545-8	≤ 9X10 6°c 1	≤ 7X10 6°c 1	
RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI RESISTANCE TO THERMAL SHOCKS	-	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA AL GELO FROST RESISTANCE	ISO 10545-12	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALL'ATTACCO CHIMICO RESISTANCE TO CHEMICAL ATTACKS	ISO 10545-13	min. UB	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA DEI COLORI ALLA LUCE COLOUR RESISTANCE TO LIGHT	DIN 51094	NON DEVONO PRESENTARE APPREZZABILI VARIAZIONI DI COLORE THE PRODUCT MUST NOT EVIDENCE CLEAR COLOUR VARIATIONS	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE	ISO 10545-14	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
			MADE 2.0 MAT	MADE 2.0 BOCCIARDATO
COEFFICIENTE D'ATTRITO COEFFICIENT OF FRICTION	DIN 51130	---	R10	R11
	DIN 51097	---	---	A+B+C
	BCR	---	> 0,40	> 0,40



Gigacer s.p.a.
Via Caltagirone 72
48018 FAENZA (RA) - ITALY
Tel. +39 0546 637 111

Fax +39 0546 637 127
e-mail: info@gigacer.it
www.gigacer.it
cod.fisc e p.iva 02243120397



GIGACER[®]

MADE 2.0

EN

Technical multilayer porcelain stoneware slabs produced with Continua technology using coloured mixed powders. The slabs are produced without glazes and with high surface and mechanical resistance. Made 2.0 is available in 12mm thickness in all standard sizes, to facilitate the preparation of the screeds. All standard sizes are chamfered on all sides. The product is available in 10 colours in 2 different finish per colour: mat and bush-hammered R11. Made 2.0 is available in the following standard sizes: 1190x1190mm, 1190x594mm, 594x594mm, 594x296mm. The bush-hammered finish is available in 146x146mm too. A wide range of mosaics and special pieces is available too. Modular layout is possible between all standard sizes with 2mm joint spacing. Tolerances are 0,5mm in calibre and 0,3% in planarity. The high degree of resistance and the accurate planarity achieved through Continua technology allow to stratify homogeneous porcelain stoneware doughs pressed a first time with 100kg/cm² and a second time with 500 kg/cm² pressure with a 7200 tons press. The slabs are fired at 1300°C and stay at the maximum temperature for 15 minutes. The cooling tensions are stabilized. All the raw materials used have a very low iron content and contain no lead. All the output is produced respecting quality standard ISO 9001 and environmental standard ISO 14001. The powders dissipated in the environment weigh 0,30gr per m² produced and broadly respect the most restrictive laws that tolerate 5.0 gr/m². The packaging is accident preventive. The slabs are packed horizontally to avoid that the slabs fall from the pallet and the use of carton is minimal (87.5 gr/m²) in order to minimize the waste on the construction site. The product is technical unglazed porcelain and some light impurities and dots must be considered as a standard feature of the product.

LASTRE DI GRES PORCELLANATO - MULTISTRATO MULTILAYER PORCELAIN - SLABS ISO 13006 - G - Bla UGL (E ≤ 0,5%) UNI EN 14411 - G -

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATIONS	NORMA ISO STANDARD	VALORI PRESCRITTI DALLE NORME INTERNATIONAL STANDARDS	VALORE MEDIO GIGACER AVERAGE GIGACER value	
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI / DIMENSIONAL CHARACTERISTICS	ISO 10545-2	S > 410		
LATI/SIDES		± 0,6%	± 0,2%	
SPESSORE / THICKNESS		± 5%	± 3%	
RETTILINEITÀ DEGLI SPIGOLI / STRAIGHTNESS OF EDGES		± 0,5%	± 0,2%	
ORTOGONALITÀ / RECTANGULARITY		± 0,6%	± 0,2%	
PLANARITÀ / SURFACE FLATNESS		± 0,5%	± 0,2%	
ASSORBIMENTO D'ACQUA / WATER ABSORPTION	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE / BENDING STRENGTH	ISO 10545-4	≥ 35N/mm ²	≥ 40 N/mm ²	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	> 1300N (sp. ≤ 7,5mm)	4000 N	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	Sp. ≥ 7,5mm min. 1300	18,14 kN (=18.140 kgf)	
RESISTENZA ALL'ABRASIONE PROFONDA / RESISTANCE TO DEEP ABRASION	ISO 10545-6	≤ 175mm ³	≤ 145 mm ³	
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE COEFFICIENT OF LINEAR THERMAL EXPANSION	ISO 10545-8	≤ 9X10 ⁻⁶ °c ⁻¹	≤ 7X10 ⁻⁶ °c ⁻¹	
RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI RESISTANCE TO THERMAL SHOCKS	-	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA AL GELO FROST RESISTANCE	ISO 10545-12	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALL'ATTACCO CHIMICO RESISTANCE TO CHEMICAL ATTACKS	ISO 10545-13	min. UB	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA DEI COLORI ALLA LUCE COLOUR RESISTANCE TO LIGHT	DIN 51094	NON DEVONO PRESENTARE APPREZZABILI VARIAZIONI DI COLORE THE PRODUCT MUST NOT EVIDENCE CLEAR COLOUR VARIATIONS	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE	ISO 10545-14	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
			MADE 2.0 MAT	MADE 2.0 BOCCIARDATO
COEFFICIENTE D'ATTRITO COEFFICIENT OF FRICTION	DIN 51130	---	R10	R11
	DIN 51097	---	---	A+B+C
	BCR	---	> 0,40	> 0,40



Gigacer s.p.a.
Via Caltagirone 72
48018 FAENZA (RA) - ITALY
Tel. +39 0546 637 111

Fax +39 0546 637 127
e-mail: info@gigacer.it
www.gigacer.it
cod.fisc e p.iva 02243120397



GIGACER®

MADE 2.0

FR

Dalles de grès cérame technique multi-strates colorés dans la masse réalisé grâce à la technologie moderne « Continua® », sans émaux, avec une importante résistance mécanique et de la surface. Disponible dans l'épaisseur 12 mm dans tous les formats standard afin de faciliter la préparation du support de mise en œuvre. Tous les formats proposés sont rectifiés et légèrement biseautés. Les formats standard sont les suivants: 1190x1190 mm, 1190x594 mm, 594x594 mm, 594x296 mm. Uniquement en épaisseur 12 mm, 10 coloris sont disponibles dans les deux finitions de surface suivantes: mat (R10) et bouchardé (R11). Un format spécial 146x146 mm n'est proposé que dans la finition bouchardée. Une large gamme de mosaïques et de pièces spéciales est également disponible. Les calepinages en pose modulaire des différents formats standard sont possibles avec des joints de 2 mm, à l'exception du format 146x146 mm. Les tolérances sont de 0,5 mm pour le calibre et 0,3 % pour la planéité. Les niveaux élevés de résistance et de planéité sont obtenus grâce à la technologie « Continua® » qui permet la stratification de grès cérames homogènes colorés dans la masse pressés une première fois avec une force de 100 kg/cm² et une deuxième fois à 500 kg/cm², grâce à une presse de 7200 tonnes. Les dalles sont ensuite cuites à 1300°C avec une phase de 15 minutes à la température maximale et une phase de stabilisation des tensions lors du refroidissement. Toutes les matières premières utilisées contiennent une quantité infime de fer et sont dépourvues de plomb. La production répond aux exigences des normes de qualité ISO 9001 et de respect de l'environnement ISO 14001. Lors de la fabrication, les poudres fines rejetées sont de 0,30 grammes par m² produit, largement en-dessous des seuils des normes les plus contraignantes qui tolèrent un rejet allant jusqu'à 5,0 g/m² produit. Le conditionnement du produit a été étudié pour la prévention des accidents. Les dalles sont posées horizontalement sur les palettes afin d'éviter leur chute lors de l'ouverture et une quantité limitée de carton est proposée (87,5 g/m²) afin de minimiser les déchets sur chantier. S'agissant d'un produit technique en grès cérame coloré dépourvu d'émaux, de très légères impuretés et petits points sont à considérer comme une caractéristique du produit.

LASTRE DI GRES PORCELLANATO - MULTISTRATO MULTILAYER PORCELAIN - SLABS ISO 13006 - G - Blg UGL (E ≤ 0,5%) UNI EN 14411 - G -

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATIONS	NORMA ISO STANDARD	VALORI PRESCRITTI DALLE NORME INTERNATIONAL STANDARDS	VALORE MEDIO GIGACER AVERAGE GIGACER value	
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI / DIMENSIONAL CHARACTERISTICS	ISO 10545-2	S > 410		
LATI/SIDES		± 0,6%	± 0,2%	
SPESSORE / THICKNESS		± 5%	± 3%	
RETTILINEITÀ DEGLI SPIGOLI / STRAIGHTNESS OF EDGES		± 0,5%	± 0,2%	
ORTOGONALITÀ / RECTANGULARITY		± 0,6%	± 0,2%	
PLANARITÀ / SURFACE FLATNESS		± 0,5%	± 0,2%	
ASSORBIMENTO D'ACQUA / WATER ABSORPTION	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE / BENDING STRENGTH	ISO 10545-4	≥ 35N/mm ²	≥ 40 N/mm ²	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	> 1300N (sp. ≤ 7,5mm)	4000 N	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	Sp. ≥ 7,5mm min. 1300	18,14 kN (=18.140 kgF)	
RESISTENZA ALL'ABRASIONE PROFONDA / RESISTANCE TO DEEP ABRASION	ISO 10545-6	≤ 175mm ³	≤ 145 mm ³	
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE COEFFICIENT OF LINEAR THERMAL EXPANSION	ISO 10545-8	≤ 9X10 6°c 1	≤ 7X10 6°c 1	
RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI RESISTANCE TO THERMAL SHOCKS	-	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA AL GELO FROST RESISTANCE	ISO 10545-12	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALL'ATTACCO CHIMICO RESISTANCE TO CHEMICAL ATTACKS	ISO 10545-13	min. UB	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA DEI COLORI ALLA LUCE COLOUR RESISTANCE TO LIGHT	DIN 51094	NON DEVONO PRESENTARE APPREZZABILI VARIAZIONI DI COLORE THE PRODUCT MUST NOT EVIDENCE CLEAR COLOUR VARIATIONS	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE	ISO 10545-14	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
			MADE 2.0 MAT	MADE 2.0 BOCCIARDATO
COEFFICIENTE D'ATTRITO COEFFICIENT OF FRICTION	DIN 51130	---	R10	R11
	DIN 51097	---	---	A+B+C
	BCR	---	> 0,40	> 0,40



Gigacer s.p.a.
Via Caltagirone 72
48018 FAENZA (RA) - ITALY
Tel. +39 0546 637 111

Fax +39 0546 637 127
e-mail: info@gigacer.it
www.gigacer.it
cod.fisc e p.iva 02243120397



MADE 2.0

Rektifizierte und modulare, großformatige, vollmassige Feinsteinzeugfliesen. Dank einer höchst innovativen Technik, weist das mehrlagige, vollmassige Feinsteinzeug überzeugende technische und ästhetische Eigenschaften auf. Diese beruhen auf die sogenannte ‚Continua‘ – oder auch Endlostechne, welche für die Produktion von großen Formaten entwickelt wurde. Die Serie Made 2.0 ist in 10 Farben in 12 mm Stärke verfügbar. 2 Oberflächen: Matt- Bocciardato Standard Formate: 1190 mm x 1190 mm, 1190 mm x 594 mm, 594 mm x 594 mm, 594 mm x 296 mm. Die verschiedenen Formate sind mit einer 2 mm Fuge modular verlegbar. Zudem sind Mosaiken und verschiedene Sonderteile verfügbar. Erweiterung der Serie Made 2.0: Serie Shades Die Shades sind im Format 146 mm x 146 mm in der Oberflächen Concrete und Made 2.0 Bocciardato in allen Farben verfügbar. Auf Anfrage wird die empfohlene Fuge mit anderen Formaten Gigacer mitgeteilt. Die hochwertigen technischen Eigenschaften der Serie Made 2.0 werden durch die Technologie „Continua“ ermöglicht. Vor dem eigentlichen Pressen mit 7200 Tonnen (Kraft 500 kg/cm²), findet eine Vorverdichtung (Kraft 100 Kg/cm²) statt. Die ‚Rohlinge‘ laufen durch eine Rollenpressung endlos in Richtung Ofen. Danach werden sie ausschließlich auf 1200 x 1200 mm geschnitten und gebrannt. Erst nach dem vollständigen Sinterungsprozess bei 1300 ° C werden die z. Zt. 10 modularen Unterformate geschnitten. So entsteht ein Baukastensystem in einheitlicher Stärke, in einem Kaliber und in einer Nuance. Alle verwendeten Rohstoffe haben einen bleifreien und sehr niedrigen Eisengehalt. Das Material entspricht den Normen ISO 9001 und der Umweltnorm ISO 14001. Der Pulververlust in die Umwelt beträgt nur 0,30 gr./m² - laut der Vorschriften werden bis 5.0 gr./m² akzeptiert. Intelligente Lösungen bei der Verpackung sorgen für einen sicheren Transport und leichtes Handling. Durch die horizontale Lage der Fliesen auf der Palette und der Verwendung von Kartons können diese nicht von der Palette fallen. Gleichzeitig wird durch die Reduzierung der Verpackungsmaterialien (und dem Verzicht auf Klebstoff) den ökologischen Aspekten Rechnung getragen. Das Produkt Made 2.0 ist ein vollmassiges Feinsteinzeug-Produkt. Bei den helleren Fliesen sind kleine Punkte und Verunreinigungen, als ästhetische Eigenschaften der Platten zu betrachten.

LASTRE DI GRES PORCELLANATO - MULTISTRATO MULTILAYER PORCELAIN - SLABS ISO 13006 - G - Bl UGL (E ≤ 0,5%) UNI EN 14411 - G -

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATIONS	NORMA ISO STANDARD	VALORI PRESCRITTI DALLE NORME INTERNATIONAL STANDARDS	VALORE MEDIO GIGACER AVERAGE GIGACER value	
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI / DIMENSIONAL CHARACTERISTICS	ISO 10545-2	S > 410		
LATI/SIDES		± 0,6%	± 0,2%	
SPESSORE / THICKNESS		± 5%	± 3%	
RETTILINEITÀ DEGLI SPIGOLI / STRAIGHTNESS OF EDGES		± 0,5%	± 0,2%	
ORTOGONALITÀ / RECTANGULARITY		± 0,6%	± 0,2%	
PLANARITÀ / SURFACE FLATNESS		± 0,5%	± 0,2%	
ASSORBIMENTO D'ACQUA / WATER ABSORPTION	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE / BENDING STRENGTH	ISO 10545-4	≥ 35N/mm ²	≥ 40 N/mm ²	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	> 1300N (sp. ≤ 7,5mm)	4000 N	
MODULO DI ROTTURA / MODULUS OF RUPTURE	ISO 10545-4	Sp. ≥ 7,5mm min. 1300	18,14 kN (=18.140 kgF)	
RESISTENZA ALL'ABRASIONE PROFONDA / RESISTANCE TO DEEP ABRASION	ISO 10545-6	≤ 175mm ³	≤ 145 mm ³	
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE COEFFICIENT OF LINEAR THERMAL EXPANSION	ISO 10545-8	≤ 9X10 6°c 1	≤ 7X10 6°c 1	
RESISTENZA AGLI SBALZI TERMICI RESISTANCE TO THERMAL SHOCKS	-	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA AL GELO FROST RESISTANCE	ISO 10545-12	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALL'ATTACCO CHIMICO RESISTANCE TO CHEMICAL ATTACKS	ISO 10545-13	min. UB	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA DEI COLORI ALLA LUCE COLOUR RESISTANCE TO LIGHT	DIN 51094	NON DEVONO PRESENTARE APPREZZABILI VARIAZIONI DI COLORE THE PRODUCT MUST NOT EVIDENCE CLEAR COLOUR VARIATIONS	RESISTE RESISTANT	
RESISTENZA ALLE MACCHIE STAIN RESISTANCE	ISO 10545-14	METODO DISPONIBILE AVAILABLE METHOD	RESISTE RESISTANT	
			MADE 2.0 MAT	MADE 2.0 BOCCIARDATO
COEFFICIENTE D'ATTRITO COEFFICIENT OF FRICTION	DIN 51130	---	R10	R11
	DIN 51097	---	---	A+B+C
	BCR	---	> 0,40	> 0,40



Gigacer s.p.a.
Via Caltagirone 72
48018 FAENZA (RA) - ITALY
Tel. +39 0546 637 111

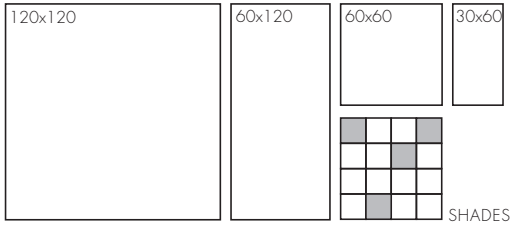
Fax +39 0546 637 127
e-mail: info@gigacer.it
www.gigacer.it
cod.fisc e p.iva 02243120397



GIGACER[®]

MADE 2.0

Formati Sizes



Superfici: Mat R10 A+B
Surfaces: Bocciardato R11 A+B+C

Colori Colours



Ice



Rope



Grey



Smoke

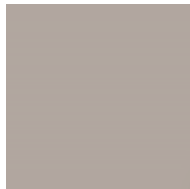


Graphite

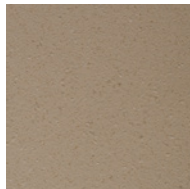
Mat



White



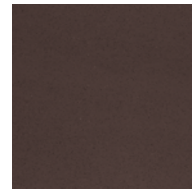
Dust



Beige



Mud



Brown

Bocciardato



Ice



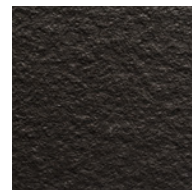
Rope



Grey



Smoke



Graphite



White



Dust



Beige



Mud



Brown