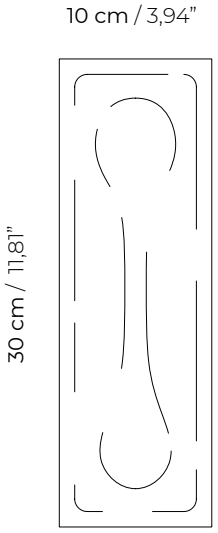


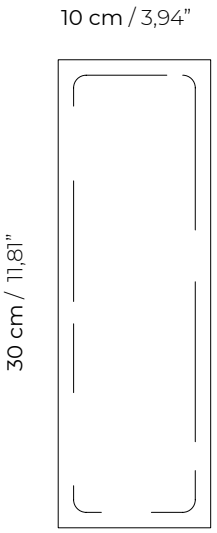
OS

buit. VALENCIA





OS_01



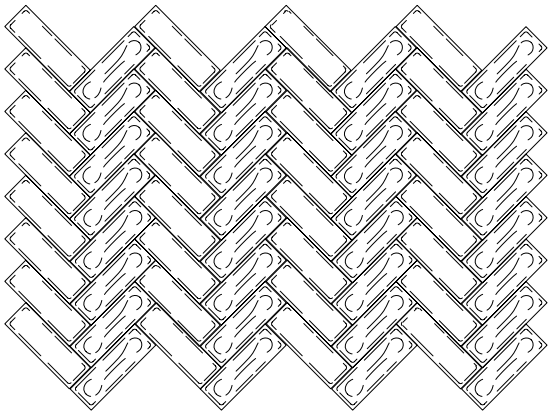


OS_02_BORDE RELIEVE
OS_03_ LISA

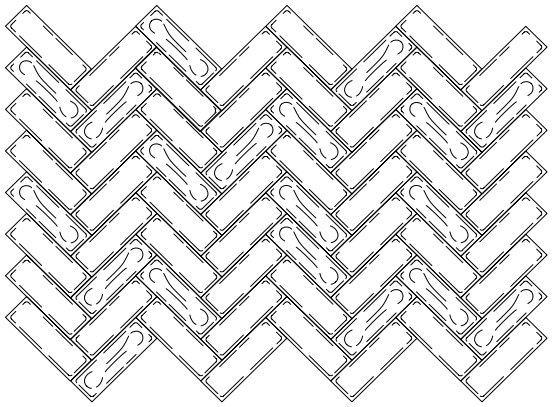
Pieza artesanal: cada azulejo presenta ligeras variaciones de tono y textura.
Otros colores bajo pedido. Gama vigente de colores y acabados en www.buitvalencia.com

Handcrafted piece: each tile shows slight variations in shade and texture.
Other colours on request. Current range of colours and finishes at www.buitvalencia.com

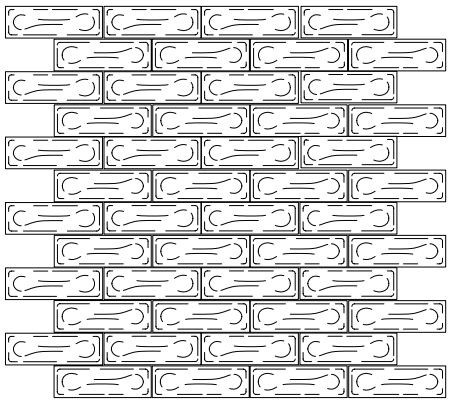
Colección / *Collection*	*Os*
Referencia / *Reference*	*Os_01* *Os_02_Borde relieve* *Os_03_Lisa*
Medidas / *Size*	*10x30 cm* *3,94”x11,81”*
Color / *Colour*	*Blanco, Nude, Negro,* *Ocean, Aquamarina,* *Verde botella /* *White, Nude, Black,* *Ocean, Aquamarina,* *Bottle green*
Espesor / *Thickness*	*10-12 mm / 0,39”-0,47”*
Material / *Material*	*Arcillas blancas /* *White clays*
Diseño / *Design*	*Buit IN-Editions*



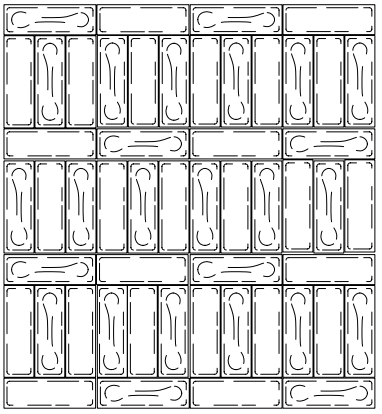
OS_PAT01



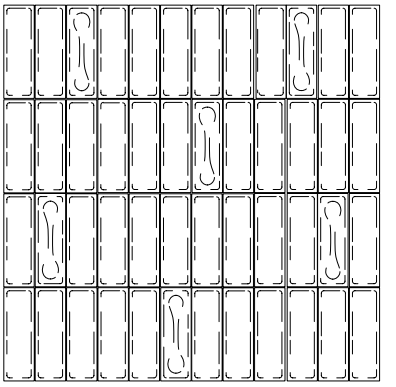
OS_PAT02



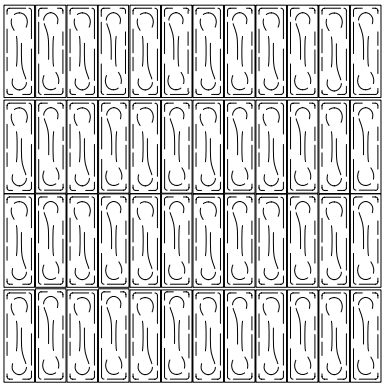
OS_PAT03



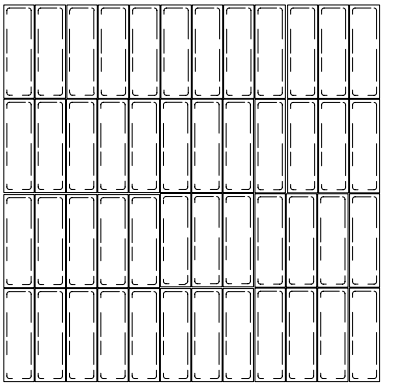
OS_PAT04



OS_PAT06



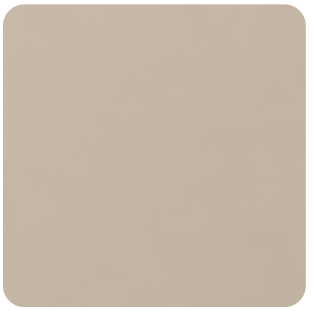
OS_PAT05



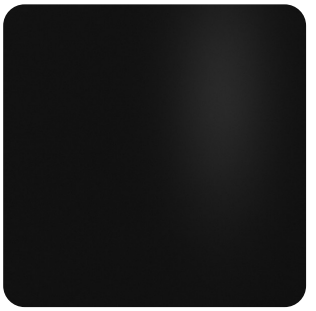
OS_PAT07

ACABADOS / *FINISHES*

Blanco
Esmaltado satinado
White satin glaze



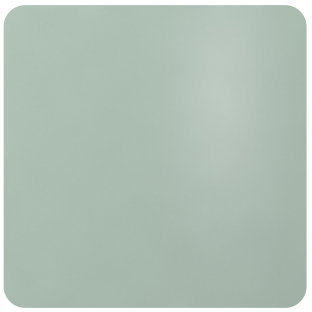
Nude
Esmaltado mate
Nude matte glaze



Negro
Esmaltado satinado
Black satin glaze



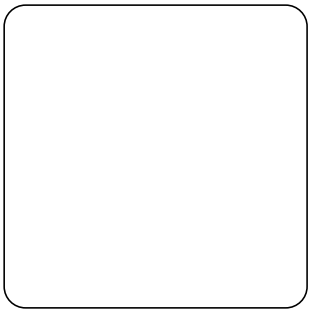
Ocean
Esmaltado brillo
Ocean gloss glaze



Aquamarina
Esmaltado brillo
Aquamarina gloss glaze



Verde botella
Esmaltado brillo
Bottle green gloss glaze



Color personalizado
Consultar condiciones
Custom colour,
consult conditions

Debido al origen natural de la materia y los procesos de cocción, las imágenes de los acabados son orientativas y pueden variar del acabado original.

Due to the natural origin of the material and the firing processes, the finishes shown are indicative and may vary from the real product.

ES

La sinceridad de la materia nos invita a ver más allá de lo superficial y a apreciar la belleza en su forma más pura y esencial. Es una búsqueda constante de la verdad y la autenticidad a través de la expresión artística y la percepción visual.

El acabado de nuestras colecciones es en crudo, con el objetivo de buscar la pureza del material, despojándose de artificios y cediendo protagonismo a su composición, volumen y forma. Esto es posible gracias a un proceso de bicocción, donde se realiza una primera cocción de la arcilla para formar la pieza y una segunda donde se aplica un esmalte que resalta la textura natural y se cuece nuevamente para conseguir el acabado crudo ultra mate tan característico de las piezas. Un procedimiento delicado al tratarse de piezas de mayor espesor por los requisitos de diseño que hacen que el proceso de cocción sea más lento.

EN

The sincerity of the material invites us to see beyond the surface and to appreciate beauty in its purest and most essential form. It is a constant search for truth and authenticity through artistic expression and visual perception.

That is why the finish of our collections is raw, with the aim of seeking the purity of the material, stripping it of artifice and giving prominence to its composition, volume and shape. This is possible thanks to a double firing process, which involves a first firing of the clay to form the piece and a second firing where it is glazed to highlight the natural texture and then fired again to achieve the ultra-matte raw finish that is so characteristic of the pieces. This is a delicate procedure as the pieces are thicker due to the design requirements that force the firing process to be slower.

Due to the natural origin of the material and the firing processes, the different finishes shown in the images are indicative and may vary from the real product.

08 Especificaciones técnicas / *Technical specifications*

*** Resistencia química contra ácidos y álcalis: Clase GLA (bajas concentraciones) y GHA (altas concentraciones);**
A = clase más alta (sin efectos visibles).
**** Con la excepción de los azulejos en acabado mate**
***** No se aplica a algunos colores**

* Chemical resistance against acids and alkalis: Class GLA (low concentrations) and GHA (high concentrations); A = highest class (no visible effects).
**With the exception of matte finish tiles
***Not applicable to some colors

	NORMAS DE ENSAYO STANDARD	VALORES PREESCRITOS NORMA EN 14411 VALUE REQUIRED BY EN 14411 STANDARD	VALOR MEDIO AVERAGE VALUE
Características dimensionales Dimensional features	ISO 10545-2		Cumple norma Conforms to standard
Absorción de Agua Water absorption	ISO 10545-3	> 10%	Satisfactorio
Resistencia a la Flexión Modulus of rupture	ISO 10545-4	d < 7,5mm: 15 N/mm^2 d ≥ 7,5mm: 12 N/mm^2	≥16N/mm2
Carga de rotura Breaking load	ISO 10545-4	d < 7,5mm: 200 N d ≥ 7,5mm: 600 N	d<7,5mm:300N d ≥ 7,5mm: 600 N
Coeficiente de expansión térmica lineal Coefficient of linear thermal expansion	ISO 10545-8	9 x 10^{-6} [K-1]	7,5 x 10^{-6} [K-1]
Resistencia al choque térmico Thermal shock resistance	ISO 10545-9	Requerido	Satisfactorio
Resistencia a las heladas Frost resistance	ISO 10545-12	No requerido	No resiste
Resistencia química (excluyendo esmaltes metálicos) contra productos químicos domésticos y sales de piscina Chemical resistance (excluding metallic enamels) against household chemicals products and pool salts	ISO 10545-13	≥ GB	GA*
Resistencia a las manchas Resistance to stains	ISO 10545-14	≥ Clase 3	Clase 5**

ES

ADECUACIÓN DE LOS REVESTIMIENTOS Y COLOCACIÓN
Para lograr una buena adhesión a la superficie de colocación hay que descubrir su superficie inicial y firme, para lo cual será necesario proceder a una limpieza exhaustiva, ya que la existencia polvo y de restos de materiales, condicionará la correcta adherencia del soporte con el paramento. Los morteros cola ven reducidas sus prestaciones a partir de los 5 mm de espesor, es por ello que no permite corregir los desniveles del paramento con exceso de adhesivo, por lo que resulta esencial disponer de superficies perfectamente planas. Deberá utilizarse un material de agarre adecuado al tipo de cerámica a colocar con adecuada elasticidad y altas prestaciones técnicas, mecánicas y químicas.

LIMPIEZA
Para la limpieza final del recubrimiento se aconseja utilizar productos compatibles con la resistencia química de las piezas, así como evitar el uso de detergentes sólidos con partículas abrasivas o soluciones que contengan ácido fluorhídrico, pues este ácido ataca el esmalte y produce daños irreparables en la cerámica.
En caso de producirse manchas que no puedan ser totalmente eliminadas con un detergente convencional y que requieran la utilización de disolventes o limpiadores específicos, se recomienda consultar previamente la clase de resistencia química de la pieza. Se aconseja no utilizar ceras, aceites o productos similares.

JUNTAS DE COLOCACIÓN
En zonas húmedas sanitarias se recomienda el rejunte a “Junta hundida” para resaltar la forma original de la pieza. La junta se debe realizar de 1,5 mm con un fleje o cruceta.
El rejunte se ejecuta sin llenar la junta hasta la superficie para respetar el canto de la pieza de estilo manual. A la hora de retirar el rejunte, presionar con la esponja vaciando la capa superior de la junta para conseguir este efecto “hundido” que respeta la belleza y las formas naturales del canto de la pieza.
En las zonas secas, con el objetivo de descontextualizar la cerámica que sale de su uso funcional en zonas húmedas y convertirla en protagonista de los espacios principales a la vez que mantenemos la pureza de su forma y diseño se recomienda la junta de 1 mm con cruceta y sin rejunte.

EN

FITTING OF THE COATINGS AND LAYING
To achieve a good adhesion to the surface of placement it is necessary to discover its initial and firm surface, for which it will be necessary to proceed to an exhaustive cleaning, since the existence dust and of rest of materials will condition the correct adhesion of the support with the facing. The performance of glue mortars is reduced from a thickness of 5 mm, which is why it is not possible to correct the irregularities of the facing with excess adhesive, so it is essential to have perfectly flat surfaces. A bonding material must be used that is appropriate for the type of ceramic tile to be installed
to be laid with adequate elasticity and high technical, mechanical and chemical performance.

CLEANING
For the final cleaning of the coating it is recommended to use products compatible with the chemical resistance of the pieces, as well as to avoid the use of solid detergents with abrasive particles or solutions containing hydrofluoric acid, since this acid attacks the enamel and causes irreparable damage to the ceramic.
In case of stains that cannot be completely removed with a conventional detergent and that require the use of solvents or specific cleaners, it is recommended to previously consult the chemical resistance class of the piece. It is not recommended to use waxes, oils or similar products.

TILE-TO-TILE JOINTS
In humid sanitary areas, it is recommended to grout with a “sunken joint” to highlight the original shape of the piece. The joint should be 1.5 mm wide with a strip or crosspiece.
The grout is executed without filling the joint to the surface in order to respect the edge of the manual style piece. When removing the grout, press with a sponge, emptying the upper layer of the joint to achieve this “sunken” effect that respects the beauty and natural shapes of the edge of the piece.
In dry areas, with the aim of decontextualizing the ceramic that leaves its functional use in wet areas and make it the protagonist of the main spaces while maintaining the purity of its shape and design, we recommend the 1 mm joint with crosspiece and without grout.