

HALCON LE GARANTIZA + CALIDAD, POR - DINERO

HALCON es la única empresa cerámica que SE COMPROMETE con la calidad de su producto, le facilita la lista completa de los posibles defectos que puede presentar la cerámica, LOS PARAMETROS de obligado cumplimiento de HALCON y los sistemas de verificación. Los productos fabricados en Rotocol y Tecnología Inkjet, buscan la naturalidad en el diseño, por lo tanto, las piezas son diferentes las unas de las otras.

1. CALIDAD COMERCIAL

Halcón Cerámicas no acepta reclamaciones sobre material de calidad Comercial / Económica, puesto que ya se declara que el producto tiene algún defecto menor. En caso de duda respecto al defecto, estamos a su disposición para aclarar la naturaleza del mismo.

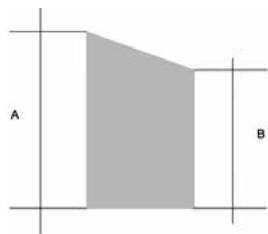
2. DIMENSIONALIDAD

2.1. CALIBRES

El calibre es la dimensión de los cuatro lados de la pieza, medidos con un pie de rey. Para cada formato y calibre, la medida tiene que encontrarse dentro de los rangos indicados en la tabla 1.

2.2. DESCUADRE

El descuadre es la diferencia máxima de longitud de los lados que teóricamente deberían tener la misma dimensión. Se miden con un pie de rey los lados iguales, y la máxima diferencia de medida tiene que ser inferior al valor indicado en la tabla 2 (1).

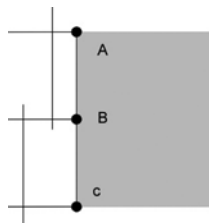


El descuadre de los lados largos de esta pieza sería A - B.

Nota: en todas las figuras de ejemplo, el defecto se ve exagerado para poder definirlo mejor.

2.3. CURVATURA

La curvatura es la diferencia de altura entre dos puntos de una pieza. Para definir los parámetros de curvatura máxima, se toma el centro del lateral de una pieza y se mide la diferencia de altura con las dos esquinas contiguas a ese lado, mediante un planímetro o instrumento similar.



La curvatura se mediría como la diferencia de altura entre los puntos A y B y entre los puntos B y C.

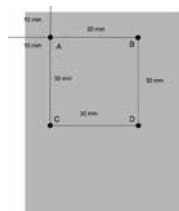
La curvatura puede ser cóncava (las esquinas A y C más altas que el centro B del lateral de la pieza) o convexa (las esquinas A y C más bajas que el centro B del lateral de la pieza).



Grupo Halcón Cerámicas pasa satisfactoriamente el ensayo.

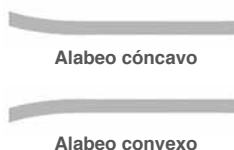
2.4. ALABEO

El alabeo es la diferencia de altura entre una esquina de la pieza y otro punto de la misma. Para definir los parámetros de alabeo máximo, se toma un punto a 10 mm de cada uno de los lados y se mide la diferencia de altura respecto a tres puntos (los dos primeros a 30 mm del mismo, el tercero a 30mm de los anteriores: ver figura) mediante un planímetro o instrumento similar.



Detalle de la esquina de una pieza y cómo realizar las medidas: el alabeo será la máxima diferencia de altura entre los pares de puntos A-B, A-C y A-D.

El alabeo, al igual que la curvatura, puede ser cóncavo o convexo.



Para cada uno de los tipos de curvatura y formato se indica la máxima diferencia de altura admisible según la tabla 2 (3):

2.5. OTRAS DEFORMACIONES

En las piezas se pueden producir deformaciones en otros puntos que sean diferentes al alabeo. Para definir los parámetros de deformación máxima, se mide la altura máxima y mínima de la pieza en el entorno de la deformación, tal y como se indica en las figuras:



El valor de deformación sería la diferencia de altura A entre los dos puntos.



El valor de deformación sería la diferencia de altura A entre los dos puntos.

Para todos los casos de deformación distintos al alabeo, el valor máximo admisible será de 0,7 mm.

Grupo Halcón cerámicas pasa satisfactoriamente el ensayo.

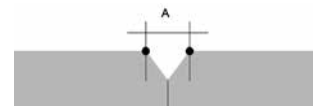
3. DEFECTOS SUPERFICIALES Y DE APLICACIÓN

Los defectos superficiales y de aplicación de serigrafía, que se producen de manera inherente al proceso de producción, se consideran como reclamables si son observables a simple vista a 1 m de distancia y bajo una iluminación de 300 luxes, y siempre y cuando se presenten en más de un 5% de las piezas.

4. CUÑA DE FREGADO DE CANTOS DE PIEZA

A los bordes de las piezas se les da una ligera inclinación para evitar golpes entre ellas durante el proceso de fabricación, que generarían defectos superficiales más graves. Dicha inclinación (conocida como fregado) estará en rangos tales que la distancia máxima entre los bordes de dos piezas colocadas a testa entre ellas no sea superior a 2,4 mm.

Para medir este parámetro, se debe utilizar una galga de 2,4 mm. Si no cabe entre las piezas, el fregado es correcto.



La distancia máxima A no será superior a 2,4 mm.

6. MATERIAL COLOCADO

Halcón Cerámicas no se hace cargo de gastos de arrancado y reposición de pavimentos y revestimientos de materiales que no cumplan las especificaciones de CALIDAD DE HALCON. El cliente debe verificar que el producto cumple las especificaciones de CALIDAD, que el modelo corresponde al elegido y el tono es el solicitado. Esta información figura además impresa en las cajas y en las facturas.

HALCÓN GUARANTEES + QUALITY FOR – MONEY

HALCÓN is the only firm that is engaged with the quality of its products, supplies the complete list of possible defects that ceramics might show, the compulsory PARAMETERS to be attained by HALCÓN products and the checking systems.

Ceramic products produced with Rotocolour or Inkjet Technology are looking for a very natural design, for this reason, each tile is slightly different from the other.

1. COMMERCIAL QUALITY

Halcón Cerámicas will not accept claims on product classified as Commercial / Economic quality, as it is already declared that the product shows some sort of minor defect. In case of needing more information about the concrete defect of a batch, we are at your disposal to give all required explanations.

2. DIMENSIONALITY

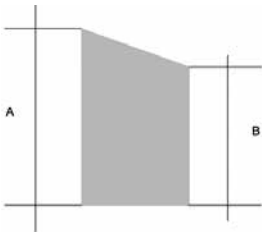
2.1. SIZES

Size is the dimension of all four sides of the tile, measured with a caliper. For each format and size, the measures must be within the ranges shown on table 1.

2.2. DEVIATION BETWEEN SIDES

The deviation between sides is the maximum difference in length of the sides, which theoretically should have the same dimension.

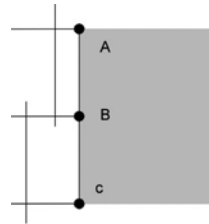
Equal sides are measured, and the maximum difference in measurement must be less than the value given in the table 2 (1).



Long sides deviation in this tile would be A – B.
Note: in all example figures, defects are shown in a magnified way for a better comprehension.

2.3. CURVATURE

Curvature is defined as the height difference between two points on the tile surface. In order to define the maximum values allowed, it must be measured the height difference between the centre point of a side and its two adjoining corners, using a planimeter or similar.

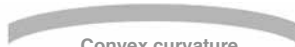


Curvature would be measured as the height difference between A and B and between B and C.

Curvature may be concave (corners A y C higher than B) or convex (corners A y C lower than B).



Concave curvature.

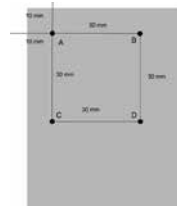


Convex curvature.

Grupo Halcón passes the test.

2.4. WARPAGE

Warpage is the height difference between the tile of the corner and another point of the same piece. In order to define the maximum warpage parameters, it must be first placed a point 10 mm far from each side and then it must be measured the height difference in relation to three points (two of them 30 mm far, the last one 30mm far from the previous ones: see figure) with a planimeter or similar instrument.



Detail of a piece corner and how to perform the measures: warpage is the maximum height difference between the couples of points A-B, A-C and A-D.

Warpage, just like curvature, may be concave or convex.



Concave warpage.



Convex warpage.

For each kind of curvature and format, maximum height difference is shown on the table 2 (3).

2.5. OTHER KINDS OF DEFORMATIONS

On a tile piece, it may appear some other deformations different from warpage. In order to define maximum parameters for these deformations, it must be measured the height difference between the extreme points in the surroundings of deformation, as shown on the following figures:



Deformation value is the height difference A between the two points shown.



The deformation value is the height difference A between the two points shown

For every deformation case different from warpage, the maximum value allowed is 0,7 mm.

Grupo Halcón passes the test.

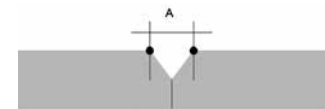
3. SURFACE AND PRINTING DEFECTS

Surface and printing defects, which occur even in a normal production, are considered as liable to be claimed if they can be observed in plain sight from a distance of 1 m and under 300 lux of lighting, and only if they are present in more than 5% of the tiles.

4. EDGE-GRINDING

Tile edges are grinded to prevent pieces from hitting each other during production, what would generate serious surface defects. Slope resulting from grinding should be such that maximum distance between tile edges when put together is not higher than 2,4 mm.

To measure this parameter, a 2,4 mm gauge must be used. If it can't be forced between pieces, edge-grinding is correct.



Maximum distance A can not be higher than 2,4 mm.

6. LAID MATERIAL

Halcón Cerámicas will not be responsible for removing and replacing expenses of wall and floor tiles which have been already laid and do not fulfil HALCÓN'S SPECIFICATIONS. Customer must verify that product fulfils QUALITY specs, and model and shade are the requested ones. Besides, this information is printed on both cartons and invoices.