

KLINKER TRAFILATO VS GRÉS PORCELLANATO

Il **klinker trafilato** ed il **grés porcellanato** sono due prodotti molto tecnici, entrambi con elevate qualità **funzionali** ma con profonde differenze prestazionali: la conoscenza di queste differenze ne permette l'uso appropriato secondo le esigenze da soddisfare.

La domanda è: **“perché il Klinker trafilato quando c'è il grés porcellanato?”**

Per rispondere in modo esaustivo è necessaria una comparazione tecnica tra i due materiali.

Punti in comune

- 1 - entrambi i materiali sono prodotti con l'impiego di argille pregiate,
- 2 - entrambi i materiali raggiungono l'elevata temperatura di cottura di 1.230 °C , cioè la temperatura di sinterizzazione, il particolare trattamento termico che ad elevata temperatura trasforma un materiale polverulento in un materiale indivisibile,
- 3 - entrambi i materiali garantiscono, anche se a livelli diversi, eccelse qualità prestazionali.

Differenze

Grés porcellanato

- è prodotto con una miscela di argille asciutte ed atomizzate (con granulometria di dimensione definita),
- la miscela è costituita solo da argille “crude” (non ancora cotte),
- la formatura è ottenuta per pressatura:
 - l'impasto viene preparato nella forma di una polvere ad umidità generalmente oscillante fra il 4% ed il 7%,
 - questa polvere viene compressa da un punzone in uno stampo che riproduce la forma della piastrella da produrre,
- la “microporosità” che ne deriva è casuale, non orientata: gli spazi “subatomici” , da cui deriva la % di assorbimento (mediamente di 0,3%), sono posizionati in modo imprevedibile,
- il prodotto che ne deriva può essere definito “vetroso”,
- il tempo di percorrenza del forno di cottura (dall'ingresso all'uscita sono circa m. 100) varia da 30 minuti a 50 minuti (secondo gli impianti),
- alla temperatura massima (1.230 °C) il prodotto resta circa 3 minuti,
- la superficie si presenta liscia sulla faccia superiore o poco strutturata sul retro: l'aggrappo del collante per la posa in opera è di tipo “chimico”



Klinker trafilato

- è prodotto con una miscela di argille umide non atomizzate (con una granulometria non definita),
- la miscela è costituita da argille “crude” (non ancora cotte) a cui viene aggiunta almeno l'8-10% di “chamotte”, argilla cotta e macinata in varie granulometrie; la “chamotte” è usata come dimagrante negli impasti argillosi per diminuirne il ritiro durante l'essiccazione, specie nella foggatura di pezzi di grande dimensione,
- la “chamotte” crea un reticolo tipo “nido d'ape” che racchiude le argille “crude” e contribuisce a realizzare la tipica struttura del klinker trafilato, base per le qualità prestazionali,
- la formatura è ottenuta per estrusione:
 - l'impasto delle materie prime viene preparato nella forma di una pasta con un contenuto di umidità variabile, a seconda del tipo di prodotto, dal 15% al 20%,
 - la pasta, inserita nella mattoniera, viene forzata, da una vite elicoidale, a passare attraverso una apertura che riproduce la sezione trasversale della piastrella o del pezzo speciale,
 - da questa apertura esce un nastro continuo che viene poi opportunamente tagliato,
- la formatura per estrusione permette alla microporosità (che per norma può arrivare anche al 3%) di essere direzionale,
- il prodotto che ne deriva può essere definito “traspirante”,
- il klinker trafilato ha un tempo di permanenza nel forno di essiccazione che, a seconda del tipo prodotto, varia dalle 24 ore alle 36 ore, e che serve per eliminare l'umidità in eccesso dell'impasto
- successivamente, il tempo di percorrenza del forno di cottura (dall'ingresso all'uscita sono circa m. 100) varia, a seconda del tipo di prodotto, da 24 ore a 36 ore,
- alla temperatura massima (1.230 °C) il prodotto resta circa 60 minuti,
- la superficie si presenta liscia sulla faccia superiore e con “coda di rondine” sul retro: l'aggrappo del collante per la posa in opera è sia “chimico” che “meccanico”.



Vantaggi del klinker trafilato

- 1 - pur con una % di assorbimento più elevata garantisce una maggiore resistenza al gelo ed agli sbalzi termici (microporosità direzionale e traspirazione),
- 2 - l'ampia gamma di pezzi speciali monolitici realizzati nella stessa materia dei fondi è caratterizzata da un costo decisamente contenuto,
- 3 - è l'unico materiale per pavimentazioni esterne che riunisce in se le 3 caratteristiche indispensabili alla migliore funzionalità d'uso:
 - superficie liscia
 - superficie facilmente pulibile
 - superficie con grado di sicurezza antiscivolo R10 o R11

Settori d'impiego

CASA Etrusca Cotto Naturale Goldline Ceramica Naturale	FACCIATA Craft Basis 4 Basis 4 Chroma Goldline	INDUSTRIA Ferrum Basis 4 Basis 4 Chroma	ARREDO URBANO Piazza	PISCINA Chroma Pool
---	---	---	--------------------------------	-------------------------------

La newsletter è disponibile anche sul sito internet www.buchtalitalia.it alla sezione Referenze.

www.buchtalitalia.it



buchtal@pragotecna.it

Copyright © 2017 PRAGOTECNA SPA, All rights reserved.

[unsubscribe from this list](#)

MailChimp