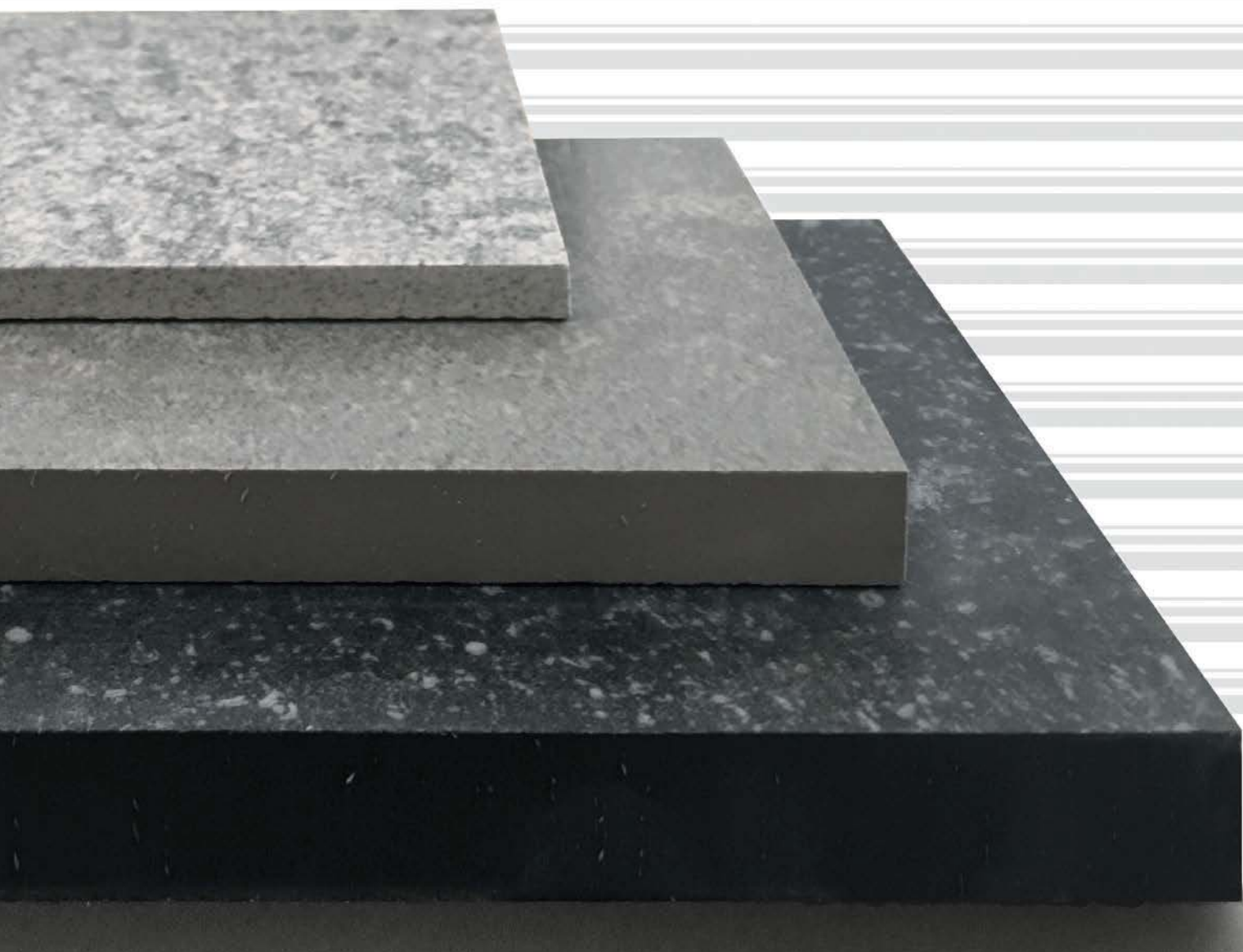


FLORIM

stone

6 12 20
EN/DE



Technical Manual_Technisches Handbuch

Edited 06/2017 _Version 06/2017

CONTENTS/INHALT

Introduction _Einführung	03
Manufactured product _Produkt	04_05
Technical features _Technische Eigenschaften	06_13
Handling and packaging _Handhabung und Verpackung	14_15
Shipping and storage _Transport und Lagerung	16_17
Quality control _Qualitätskontrolle	18_19
Processing principles _Verarbeitungsprinzipien	20_29
Maintenance and precautions for use _Wartung und Vorsichtsmaßnahmen für die Anwendung	30_31
General conditions of sale _Allgemeine Verkaufsbedingungen	32

INTRODUCTION - EINFÜHRUNG

This manual provides technical and practical information about the use of use of FLORIM stone large panels: technical specifications, packaging and handling, storage, and the use of machinery for the different processing steps and maintenance. These instructions, combined with the experience and skill of the fabricator, will enable you to get the most out of the product.

In diesem Handbuch werden die technischen und praktischen Informationen für den korrekten Gebrauch der großen Platten FLORIM stone erklärt: technische Eigenschaften, Verpackung und Beförderung, Lagerung, Gebrauch der Maschinen in den verschiedenen Bearbeitungs- und Wartungsphasen. Die Beachtung der erteilten Anleitungen, vereint mit der Erfahrung und dem Fachwissen des Verarbeiters, stellen eine nützliche Unterstützung zur Maximierung der Produkt-Performance dar.



FLORIM

stone **X 6 12 20**

MANUFACTURED PRODUCT - PRODUKT

When **nature** meets technological innovation, FLORIM STONE is born. An evolving porcelain Stoneware, coming up every single time, with a new scenario, using various applications.

A brand summing up the material performance and **functions**, with **customizable** living and work spaces. Porcelain stoneware slabs in a single large size (over 160x320) in **3 thicknesses, 6mm, 12mm and 20mm** (all mat-backed) in various finishes. All complement each other and they are not in conflict, allowing home decorators to reach quite a creative flexibility, together with a technical and aesthetical excellent performance.

A worktop in all its elements such as kitchen-tops, sinks, bathroom-tops, doors, and bespoke pieces create a unique state of the art in style and design. **FLORIM stone** opens up to top-notch aesthetic and chromatic versatility: a slab selection from personal inspirations suits the most different styles. Moreover, material quality, a focus on details, together with the technical performance, can be found in the over fifty years of Florim's experience in the industry.

Composed of a natural blend of ceramic clays and mineral colourants, **FLORIM stone** slabs are made by unalterable porcelain stoneware, which is stain-proof, resistant to high-temperature and thermal stress, scratch-proof, totally water-proof, resistant to UV-rays, hygienic and easy to clean.

Thickness with reference to ceramic material; the actual thickness of the material on its backing is 6.7 and 12.7 mm, respectively.

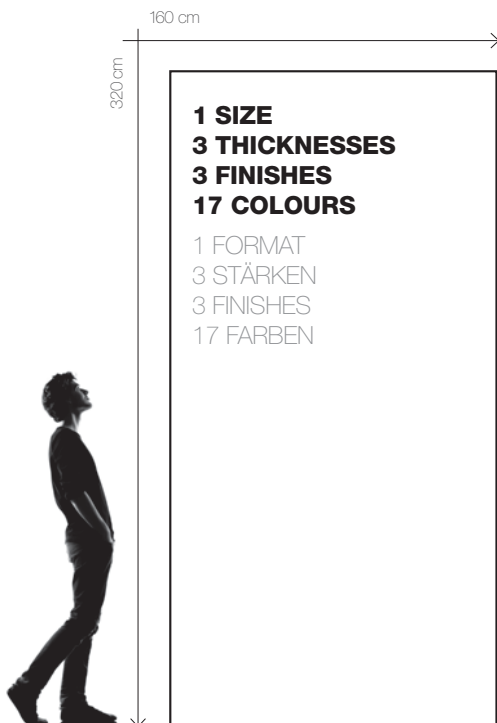
FLORIM stone entsteht durch das Aufeinandertreffen von **Natur** und **technologischer Innovation**, ein nicht zu übertreffendes Feinsteinzeug mit völlig neuen und vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten.










Ein Brand, der den Anspruch hat, Leistungen und **Funktionalität** dieses Materials mit maximaler **Individualisierung** der Räume zu vereinen. Feinsteinzeugplatten in einem XXL-Format (über 160x320cm), in **drei Stärken von 6*, 12*** (beide mit rückseitig aufgebracht Glasfasermatte) und **20 mm** und unterschiedlichem Finish, stehen den Raumplanern zur Verfügung, um schöpferische Flexibilität und in hohem Grade technische und ästhetische Performance zu bieten.

Die Küchenarbeitsplatte und alle Ergänzungen, Waschbecken, Badezimmer, Türen und Einrichtungen endlich mit personalisiertem Stil und Design, kompromisslos. **FLORIM stone** ermöglicht maximale ästhetische und chromatische Vielfalt: eine Auswahl von Platten unterschiedlicher Inspirationen wird den mannigfaltigsten Stilen gerecht. Die Qualität des Materials, die Liebe zum Detail und das technische Resultat sind das, was die fünfzigjährige Erfahrung von Florim gewährleistet.

Die Platte **FLORIM stone**, bestehend aus einer natürlichen Mischung von Keramik-Ton und Mineralfarben, ist dauerhaft unveränderliches Feinsteinzeug und fleckenresistent, beständig gegen Hitze und Stress durch Umweltbedingungen, kratzfest, vollkommen wasserdicht, unempfindlich gegen UV-Strahlen, hygienisch und leicht zu reinigen.

* Die Plattenstärke bezieht sich auf das Keramikmaterial, die tatsächliche Materialstärke mit Glasfasermatte beträgt entsprechend 6,7 und 12,7mm.



	Resistant to high concentration of acid and alkali Resistant to chemicals used indoor	Beständigkeit gegenüber hohen Säure- und Laugenkonzentrationen Beständigkeit gegenüber Haushaltschemikalien
	Easy to clean stain resistant	Einfache Reinigung Fleckenresistent
	Resistant to thermal excursions Resistant in contact with hot objects	Thermoschockbeständigkeit Beständigkeit gegenüber Kontakt mit heißen Gegenständen
	Abrasion resistant Wear resistant	Abriebfestigkeit Verschleißfestigkeit
	Water - proof	Wasserdicht
	High temperatures resistant	Hochtemperaturbeständigkeit
	Option to get bespoke cuts	Möglichkeit kundenspezifischer Schnitte
	Resistant to bending	Biegefestigkeit
	Hygienic Resistant to fungi and bacteria	Hygienisch Beständigkeit gegenüber Pilzen und Bakterien

FLORIM STONE - Thickness/ Stärke 6mm 1/4"

Porcelain tile with glass fibre mat backing / Feinsteinzeug mit Glasfasermatte

Ceramic panel thickness 6 mm - panel with mat back thickness 6.7 mm / Keramikplatte Stärke 6 mm - Keramikplatte mit Matte Stärke 6,7 mm

Non-rectified format **163x324 cm - Guaranteed working size 160x320 cm / Nicht geschliffenes Format **163x324 cm - Garantierte Nutzgröße 160x320 cm				
FLORIM STONE with mat backing is obtained by coupling a non-rectified panel of porcelain tile to a glass fibre mat; find herebelow the porcelain tile requirements./ Das Material FLORIMSTONE mit Matte wurde durch die Verbindung von ungeschliffenem Feinsteinzeug und einer Glasfasermatte erzielt; im Folgenden die spezifischen Anforderungen des Feinsteinzeugs.				
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	STANDARD REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS
		(%)	(mm)	
ADMITTED DEVIATION, IN %, OF THE AVERAGE THICKNESS OF EACH TILE FROM THE PRODUCTION DIMENSIONS ZULÄSSIGE ABWEICHUNG DER DURCHSCHNITTSDICKE JEDER FLIESE VOM HERSTELLMÄß IN PROZENTEN	ISO 10545-2	±5%		±5%
FLATNESS (CURVING IN THE MIDDLE, CORNER AND WARPING) EBENFLÄCHIGKEIT (KRÜMMUNG DER MITTE, DER KANTE UND VERWINDUNG)	ISO 10545-2	±0,5% ±2 mm		±0,35% ±2mm*
SURFACE QUALITY QUALITÄT DER OBERFLÄCHE	ISO 10545-2	At least 95% of the tiles must be free from visible flaws. Mindestens 95% der Fliesen müssen frei von sichtbaren min.		CONFORMING KONFORM
% WATER ABSORPTION WASSERAUFNAHME IN %	ISO 10545-3	< 0,5%		Average value 0,08% Durchschnittswert 0,08%
RESISTANCE TO DEEP ABRASION OF UNGLAZED TILES TIEFENABRIEBFESTIGKEIT UNGLASIRTER FLIESEN	ISO 10545-6	< 175mm ³		Average value 140mm ³ Durchschnittswert 140mm ³
RESISTANCE TO STAINING FLECKENABWEISEND	ISO 10545-14	SEE MANUFACTURER'S DECLARATION ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN		Classe 5 (Matte/Velvet) Classe 3-4 (Glossy)
RESISTANCE TO LOW CONCENTRATIONS OF ACIDS AND ALKALIS. WIDERSTAND GEGEN NIEDRIGE KONZENTRATIONEN VON SÄUREN UND LAUGEN.	ISO 10545-13	SEE MANUFACTURER'S DECLARATION ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN		ULA-ULB (Matte) ULB (Glossy)
RESISTENCE TO DOMESTIC CHEMICAL PRODUCTS AND ADDITIVES FOR SWIMMING POOLS WIDERSTAND GEGEN HAUSHALTSCHMIKALIEN UND / SCHWIMMBADZUSATZSTOFFEN		MIN B		UA
FROST RESISTANCE FROSTSICHERHEIT	ISO 10545-12	REQUIRED GEFORDERT		RÉSISTANT ERFÜLLT
MOISTURE EXPANSION VERFORMUNG BEI FEUCHTIGKEIT	ISO 10545-10	Declared value Erklärter Wert		0,01% (0,1mm)

** Length and width, orthogonality and straightness are not applicable since the material is NOT rectified.

** Länge und Breite, Rechtwinkligkeit und Geradlinigkeit sind keine anwendbaren Parameter, da es sich nicht um geschliffenes Material handelt.

* Data refers to the material after squaring

* Auf das Material bezogener Wert nach dem Vermessen

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 6mm 1/4"

Porcelain tile with glass fibre mat backing / Feinsteinzeug mit Glasfasermatte

Ceramic panel thickness 6 mm - panel with mat back thickness 6.7 mm / Keramikplatte Stärke 6 mm - Keramikplatte mit Matte Stärke 6,7 mm

The coupling process improves the panel's mechanical properties. Since no applicable standard exists, Florim has run tests to demonstrate the results.

Der Verbindungsprozess des Feinsteinzeugs führt zu einer Verbesserung der mechanischen Charakteristiken. In Ermangelung von spezifischen Vorschriften führte Florim einige Tests durch, aus denen die erzielten Resultate hervorgehen.

Mat-mounted porcelain stoneware / Verstärktes Steinfeinzeug
Mechanical results / Mechanische Resultate

TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

FEATURE CHARAKTERISTIK	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS N ≥ 15 cm
BREAKING STRENGTH IN N (thickness < 7,5 mm) BRUCHLAST IN N (Dicke < 7,5 mm)	ISO 10545-4	Application of a load to the midline of the panel until failure is obtained Aufbringen einer Kraft auf die Mittelachse der Fliese bis zum Bruchpunkt	Average value 1556 N* Durchschnittswert 1556 N*
N/mm ² FLEXURAL STRENGTH TEST BIEGEFESTIGKEIT IN N/mm ²			Average value 54,5 N/mm ² * Durchschnittswert 54,5 N/mm ² *
FIRE - RESISTANCE VERHALTEN IM BRANDFALL	UNI EN 13501-1	Floor radiant panel test UNI EN ISO 9293-1. Test der Heizplatte für Fußböden UNI EN ISO 9293-1.	Classe A2Fl-s1
IMPACT RESISTANCE AUFPRALLFESTIGKEIT	UNI EN ISO 14617-9	Resistance to dropping a 1 kg steel ball on a sample placed on a bed of sand. Widerstandsfähigkeit gegen den Aufprall einer 1 kg schweren Stahlkugel auf ein auf einem Sandbett liegendes Muster.	Average value 3,16 J Durchschnittswert 3,16 J
COEFFICIENT OF RETURN ERSTATTUNGSKOEFFIZIENT	UNI EN ISO 10545-5	Measurement of 28 g steel ball rebound height. Messung der Rückprallhöhe einer 28 g schweren Stahlkugel.	Average value 0,88 no surface damage. Durchschnittswert 0,88 keine Oberflächenrisse.
VOLATILE ORGANIC COMPOUND EMISSION TESTS. EMISSIONSTEST VON FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN.	UNI EN ISO 16000-9	VOC emission after 28 days lenght - test Emission von flüchtigen organischen Verbindungen nach 28 Tagen Konditionierung	Classe A+
COMPRESSION STRENGTH DRUCKFESTIGKEIT	ASTM C170M-16	Breaking load on 12x12x12 mm samples. Zugfestigkeit bei Druck auf Mustern mit den Abmessungen 12x12x12 mm.	Tensile strength 5279 Mpa sample deformation 0,86 mm. Bruchspannung 527,9 MPa Verformung der Muster 0,86 mm.

*Measurements made on a 60x60 cm size

*Vorgenommene Messungen bei Format 60x60 cm

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 6mm 1/4"

Porcelain tile with glass fibre mat backing / Feinsteinzeug mit Glasfasermatte.

Ceramic panel thickness 6 mm - panel with mat back thickness 6.7 mm / Keramikplatte Stärke 6 mm - Keramikplatte mit Matte Stärke 6,7 mm.

FLORIM STONE with mat backing special technology and aesthetic versatility make the material ideal for both furnishing and kitchen tops.

Dank der spezifischen Produktionstechnologie und der beachtenswerten ästhetischen Vielseitigkeit von Florim Stone mit Matte ist das Material für Einrichtungsapplikationen oder als Küchen TOP geeignet.

Results on surface - Oberflächenresultate			
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN			
FEATURE CHARAKTERISTIK	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS N ≥ 15 cm
Cadmium and lead release in mg/dm ² Freisetzung von Cadmium und Blei in mg/dm ²	ISO 10545-15	Determination of the extraction of lead and cadmium. Feststellung der Blei- und Kadmiumextraktion.	NONE/NICHT VORHANDEN
Resistance to damp heat Widerstandsfähigkeit gegen feuchte Hitze	UNI EN 12721:2013	55° to 100° cycles Zyklen von 55° bis 100°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to dry heat Widerstandsfähigkeit gegen trockene Hitze	UNI EN 12722:2013	55° to 180° cycles Zyklen von 55° bis 180°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to cold liquids Widerstandsfähigkeit gegen kalte Flüssigkeiten	UNI EN 12720:2013	Period of contact 10s to 24 h Kontaktzeit von 10 s bis 24h	CEN TS 16209 Classe B
Tendency to retain dirt Tendenz zur Rückhaltung des Schmutzes	UNI 9300:2015	Carbon black staining agent Färbemittel kohlen schwarz	No visible change Keine sichtbare Veränderung
Scratch resistance Widerstandsfähigkeit gegen Verkratzungen	UNI EN 15186:2012 met.B	Load > 10N Belastung > 10N	CEN TS 16209 Classe A (Matte/Velvet)
Fungi resistance Widerstandsfähigkeit gegen Pilze	ASTM G 21-15	Contact for 28 days with a variety of fungi strains 28 Tage Kontakt mit verschiedenen Pilzarten	No growth on the surface Kein Pilzwachstum auf der Oberfläche
Solar Reflectance Index SRI Light Reflectance Value LRV	In-house test method. Interne Testmethode.	Illuminant D65/Leuchtkörper D65 Illuminant A/Leuchtkörper A Spectrophotometer at 10°/Spektralphotometer bei 10°	Based on the colour/ nach Farbe: Available on request /Auf Wunsch lieferbar.
Colours' resistance to light fading Farbbeständigkeit	DIN 51094	Evaluation of the color changes following a 28 day exposure to ultra violet light. Bewertung der Farbveränderung nach 28 tägiger UV- Bestrahlung	CONFORMING KONFORM

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 12mm 1/2"

Porcelain tile with glass fibre mat backing / Feinsteinzeug mit Glasfasermatte

Ceramic panel thickness 12 mm - panel with mat back thickness 12.7 mm / Keramikplatte Stärke 12 mm - Keramikplatte mit Matte Stärke 12,7 mm

Non-rectified format **163x324 cm / Guaranteed working size 160x320 cm / Nicht geschliffenes Format **163x324 cm / Garantierte Nutzgröße 160x320 cm				
FLORIM STONE with mat backing is obtained by coupling a non-rectified panel of porcelain tile to a glass fibre mat; herebelow the requirements for porcelain tile.				
Das Material FLORIM STONE mit Matte wurde durch die Verbindung von ungeschliffenem Feinsteinzeug und einer Glasfasermatte erzielt; im Folgenden die spezifischen Anforderungen des Feinsteinzeugs.				
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	STANDARD REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS
		(%)	(mm)	
ADMITTED DEVIATION, IN %, OF THE AVERAGE THICKNESS OF EACH TILE FROM THE PRODUCTION DIMENSIONS ZULÄSSIGE ABWEICHUNG DER DURCHSCHNITTSDICKE JEDER FLIESE VOM HERSTELLMAB IN PROZENTEN	ISO 10545-2	±5%		±5%
FLATNESS (CURVING IN THE MIDDLE, CORNER AND WARPING) EBENFLÄCHIGKEIT (KRÜMMUNG DER MITTE, DER KANTE UND VERWINDUNG)	ISO 10545-2	±0,5% ±2 mm		±0,35% ±2mm*
SURFACE QUALITY QUALITÄT DER OBERFLÄCHE	ISO 10545-2	At least 95% of the tiles must be free from visible flaws. Mindestens 95% der Fliesen müssen frei von sichtbaren min.		COMPLIANT KONFORM
% WATER ABSORPTION WASSERAUFNAHME IN %	ISO 10545-3	< 0,5%		Average value 0,08% Durchschnittswert 0,08%
RESISTANCE TO DEEP ABRASION OF UNGLAZED TILES TIEFENABRIEBFESTIGKEIT UNGLASIERTER FLIESEN	ISO 10545-6	< 175mm ³		Average value 140mm ³ Durchschnittswert 140mm ³
RESISTANCE TO STAINING FLECKENABWEISEND	ISO 10545-14	SEE MANUFACTURER'S CERTIFICATE ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN TAL		Classe 5 (Matte/Velvet) Classe 3-4 (Glossy)
RESISTANCE TO LOW CONCENTRATIONS OF ACIDS AND ALKALIS. WIDERSTAND GEGEN NIEDRIGE KONZENTRATIONEN VON SÄUREN UND LAUGEN.	ISO 10545-13	SEE MANUFACTURER'S CERTIFICATE ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN		ULA-ULB (Matte/Velvet) ULB (Glossy)
RESISTENCE TO DOMESTIC CHEMICAL PRODUCTS AND ADDITIVES FOR SWIMMING POOLS WIDERSTAND GEGEN HAUSHALTSHEMIKALIEN UND / SCHWIMMBADZUSATZSTOFFEN		MIN B		UA
FROST RESISTANCE FROSTSICHERHEIT	ISO 10545-12	REQUIRED GEFORDERT		RÉSISTANT ERFÜLLT
MOISTURE EXPANSION VERFORMUNG BEI FEUCHTIGKEIT	ISO 10545-10	Declared value Erklärter Wert		0,01% (0,1mm)

** Length and width, orthogonality and straightness are not applicable since the material is NOT rectified.

** Länge und Breite, Rechtwinkligkeit und Geradlinigkeit sind keine anwendbaren Parameter, da es sich nicht um geschliffenes Material handelt.

* Data refers to the material after squaring

* Auf das Material bezogener Wert nach dem Vermessen

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 12mm 1/4"

Porcelain tile with glass fibre mat backing / Feinsteinzeug mit Glasfasermatte

Ceramic panel thickness 12 mm - panel with mat back thickness 12.7 mm / Keramikplatte Stärke 12 mm - Keramikplatte mit Matte Stärke 12,7 mm

The coupling process improves the panel's mechanical properties. Since no applicable standard exists, Florim has run tests to demonstrate the results.

Der Verbindungsprozess des Feinsteinzeugs führt zu einer Verbesserung der mechanischen Charakteristiken. In Ermangelung von spezifischen Vorschriften führte Florim einige Tests durch, aus denen die erzielten Resultate hervorgehen.

Mat-mounted porcelain stoneware Verstärktes Steinfeinzeug Mechanical results / Mechanische Resultate			
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN			
FEATURE CHARAKTERISTIK	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS N ≥ 15 cm
BREAKING STRENGTH IN N (thickness > 7,5 mm) BRUCHLAST IN N (Dicke > 7,5 mm)	ISO 10545-4	Application of a load to the midline of the panel until breakage is obtained Aufbringen einer Kraft auf die Mittelachse der Fliese bis zum Bruchpunkt	Average value 5500 N* Durchschnittswert 5500 N*
N/mm ² FLEXURAL STRENGTH TEST BIEGEFESTIGKEIT IN N/mm ²			Average value 53 N/mm ² * Durchschnittswert 53 N/mm ² *
REACTION-TO-FIRE PERFORMANCE VERHALTEN IM BRANDFALL	UNI EN 13501-1	Floor radiant panel test UNI EN ISO 9293-1. Test der Heizplatte für Fußböden UNI EN ISO 9293-1.	Classe A2F1-s1
IMPACT RESISTANCE AUFPRALLFESTIGKEIT	UNI EN ISO 14617-9	Resistance to dropping a 1 kg steel ball on a sample placed on a bed of sand. Widerstandsfähigkeit gegen den Aufprall einer 1 kg schweren Stahlkugel auf ein auf einem Sandbett liegendes Muster.	Average value 3,03 J Durchschnittswert 3,03 J
COEFFICIENT OF RETURN ERSTATTUNGSKOEFFIZIENT	UNI EN ISO 10545-5	Measurement of 28 g steel ball rebound height. Messung der Rückprallhöhe einer 28 g schweren Stahlkugel.	Average value 0,91 no surface damage. Durchschnittswert 0,91 keine Oberflächenrisse.
VOLATILE ORGANIC COMPOUND EMISSION TESTS. EMMISSIONSTEST VON FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN.	UNI EN ISO 16000-9	28 days length-test 28 Tage Aufbereitung.	Classe A+
COMPRESSION STRENGTH DRUCKFESTIGKEIT	ASTM C170M-16	Breaking load on 12x12x12 mm samples. Zugfestigkeit bei Druck auf Mustern mit den Abmessungen 12x12x12 mm.	Breaking tension 5279 Mpa sample deformation 0.86 mm. Bruchspannung 527,9 MPa Verformung der Muster 0,86 mm.
STATIC LOAD FOR RAISED FLOORS. STATISCHE BELASTUNG FÜR DOPPELBÖDEN	UNI EN ISO 12825	Application of increasing load until sample until breakage is obtained. Aufbringen einer ansteigenden punktförmigen Belastung bis zur Senkung des Musters.	average values* Durchschnittswerte* ateral midpoint/Halbe Seite: 1,925 kN centre/Mitte: 3,545 kN

*Measurements made on a 25x50 cm size

*Vorgenommene Messungen bei Format 25x50 cm

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 12mm 1/2"

FLORIM STONE with mat backing special technology and aesthetic versatility, make the material ideal for both furnishing and kitchen tops.
 Dank der spezifischen Produktionstechnologie und der beachtenswerten ästhetischen Vielseitigkeit von FLORIM STONE mit Matte ist das Material für Einrichtungsapplikationen oder als Küchen TOP geeignet.
 We list the results below/Nachfolgend die erzielten Resultate.

Results on surface - Oberflächenresultate			
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN			
FEATURE CHARAKTERISTIK	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS N ≥ 15 cm
Cadmium and lead release in mg/dm ² Freisetzung von Cadmium und Blei in mg/dm ²	ISO 10545-15	Request for GL surfaces for work tops Erforderlich für GL-Oberflächen mit Benutzung auf Arbeitsflächen	NONE NICHT VORHANDEN
Resistance to damp heat Widerstandsfähigkeit gegen feuchte Hitze	UNI EN 12721:2013	55° to 100° cycles Zyklen von 55° bis 100°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to dry heat Widerstandsfähigkeit gegen trockene Hitze	UNI EN 12722:2013	55° to 180° cycles Zyklen von 55° bis 180°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to cold liquids Widerstandsfähigkeit gegen kalte Flüssigkeiten	UNI EN 12720:2013	Period of contact 10s to 24 h Kontaktzeit von 10 s bis 24h	No visible change CEN TS 16209 Class B. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie B.
Tendency to retain dirt Tendenz zur Rückhaltung des Schmutzes	UNI 9300:2015	Carbon black staining agent Färbemittel kohlen-schwarz	No visible change Keine sichtbare Veränderung
Scratch resistance Widerstandsfähigkeit gegen Verkratzungen	UNI EN 15186:2012 met.B	Load > 10N Belastung > 10N	CEN TS 16209 Classe A (Matte/Velvet)
Fungi resistance Widerstandsfähigkeit gegen Pilze	ASTM G 21-15	Contact for 28 days with a variety of fungal strains 28 Tage Kontakt mit verschiedenen Pilzarten	No fungi growth on the surface Kein Pilzwachstum auf der Oberfläche
Solar Reflectance Index SRI Light Reflectance Value LRV	In-house test method. Interne Testmethode.	Illuminant D65/Leuchtkörper D65 Illuminant A/Leuchtkörper A Spectrophotometer at 10° Spektralphotometer bei 10°	Based on the colour/ nach Farbe: Available on request /Auf Wunsch lieferbar.
Colours' resistance to fading Farbbeständigkeit	DIN 51094	Evaluation of the color changes following a 28 day exposure to ultra violet light. Bewertung der Farbveränderung nach 28 tägiger UV- Bestrahlung	COMPLIANT KONFORM

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 20mm 3/4"

FINE PORCELAIN STONEWARE/FEINSTEINZEUG-KOLLEKTIONEN

Non-rectified format **163x324 cm / Guaranteed working size 160x320 cm - Nicht geschliffenes Format **163x324 cm / Garantierte Nutzgröße 160x320 cm				
TECHNICAL FEATURES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN				
UNGLAZED PORCELAIN STONEWARE SLABS. DRY-PRESSED CERAMIC TILES. Quality specifications, according to control tests of E.N. 14411. Appendix G group B1a UGL. Nicht glasierte und vollständig gesinterter Feinsteinzeugplatten. Trocken gepresste Keramikfliesen. Qualitätseigenschaften nach Normen E.N. 14411. Anhang G Gruppe B1a UGL.	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	STANDARD REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS
		N ≥ 15 cm		
		(%)	(mm)	N ≥ 15 cm
ADMITTED DEVIATION, IN %, OF THE AVERAGE THICKNESS OF EACH TILE FROM THE PRODUCTION DIMENSIONS ZULÄSSIGE ABWEICHUNG DER DURCHSCHNITTSDICKE JEDER FLIESE VOM HERSTELLMABß IN PROZENTEN	ISO 10545-2	±5%		±5%
FLATNESS (CURVING IN THE MIDDLE, CORNER AND WARPING) EBENFLÄCHIGKEIT (KRÜMMUNG DER MITTE, DER KANTE UND VERWINDUNG)	ISO 10545-2	±0,5% ±2 mm		±0,35% ±2mm*
SURFACE QUALITY QUALITÄT DER OBERFLÄCHE	ISO 10545-2	At least 95% of the tiles must be free from visible flaws. Mindestens 95% der Fliesen müssen frei von sichtbaren min.		CONFORMING KONFORM
% WATER ABSORPTION WASSERAUFNAHME IN %	ISO 10545-3	< 0,5%		Average value 0,08% Durchschnittswert 0,08%
BREAKING STRENGTH IN N (thickness > 7,5 mm) BRUCHLAST IN N (Dicke > 7,5 mm)	ISO 10545-4	1300 min		Average value 14000Newton* Durchschnittswert 14000Newton*
N/mm ² FLEXURAL STRENGTH TEST BIEGEFESTIGKEIT IN N/mm ²		> 35 N/mm ²		Average value 52 N/mm ² * Durchschnittswert 52 N/mm ² *
RESISTANCE TO DEEP ABRASION OF UNGLAZED TILES TIEFENABRIEBFESTIGKEIT UNGLASIRTER FLIESEN	ISO 10545-6	< 175mm ³		Average value 140mm ³ Durchschnittswert 140mm ³
THERMAL SHOCKS RESISTANT TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT	ISO 10545-9	Available testing method Verfügbare Prüfmethode		RÉSISTANT ERFÜLLT
RESISTANCE TO STAINING FLECKENABWEISEND	ISO 10545-14	SEE MANUFACTURER'S CERTIFICATE ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN		Classe 5 (Matte/Velvet) Classe 3-4 (Glossy)
RESISTANCE TO LOW CONCENTRATIONS OF ACIDS AND ALKALIS. WIDERSTAND GEGEN NIEDRIGE KONZENTRATIONEN VON SÄUREN UND LAUGEN.	ISO 10545-13	SEE MANUFACTURER'S CERTIFICATE ENTSPRECHEND DER HERSTELLERANGABEN		ULA (Matte/Velvet) ULB (Glossy)
RESISTANCE TO DOMESTIC CHEMICAL PRODUCTS AND ADDITIVES FOR SWIMMING POOLS WIDERSTAND GEGEN HAUSHALTS-CHEMIKALIEN UND SCHWIMMBADZUSATZSTOFFEN		MIN B		UA
FROST RESISTANCE FROSTSICHERHEIT	ISO 10545-12	REQUIRED GEFORDERT		RÉSISTANT ERFÜLLT
MOISTURE EXPANSION VERFORMUNG BEI FEUCHTIGKEIT	ISO 10545-10	Declared value Erklärter Wert		0,01% (0,1mm)
FIRE REACTION VERHALTEN IM BRANDFALL	UNI EN 13501-1	Decision 96/603/EC and amendments Beschluss 96/603/EG und seine Änderungen		Classe A1 - A1 fl

*Measurements made on a 60x60 cm size / * Vorgenommene Messungen bei Format 60x60 cm

** Length and width, orthogonality and straightness are not applicable since the material is NOT rectified.

** Länge und Breite, Rechtwinkligkeit und Geradlinigkeit sind keine anwendbaren Parameter, da es sich nicht um geschliffenes Material handelt.

* Data refers to the material after squaring

* Auf das Material bezogener Wert nach dem Vermessen

FLORIM STONE - Thickness/Stärke 20mm 3/4"

FINE PORCELAIN STONEWARE/FEINSTEINZEUG-KOLLEKTIONEN

	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS
VOLATILE ORGANIC COMPOUND EMISSION TESTS. EMMISSIONSTEST VON FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN.	UNI EN ISO 16000-9	Test running on a 28 day length 28 Tage Aufbereitung.	Classe A+
COMPRESSION STRENGTH DRUCKFESTIGKEIT	ASTM C170M-16	Breaking load on 12x12x12 mm samples. Zugfestigkeit bei Druck auf Mustern mit den Abmessungen 12x12x12 mm.	Breaking tension 5279 Mpa sample deformation 0.86 mm. Bruchspannung 527,9 MPa Verformung der Muster 0,86 mm.
STATIC LOAD FOR RAISED FLOORS STATISCHE BELASTUNG FÜR DOPPELBÖDEN	UNI EN ISO 12825	Application of increasing load until sample until breakage is obtained. Aufbringen einer ansteigenden punktförmigen Belastung bis zur Senkung des Musters.	average values*/Durchschnittswerte* lateral midpoint/Halbe Seite: 7,21 kN centre/Mitte: 8,69 kN

Florim Stone's special technology and aesthetic versatility make the material ideal both for furnishing and kitchen tops.

Dank der spezifischen Produktionstechnologie und der beachtenswerten ästhetischen Vielseitigkeit von Florim Stone ist das Material für Einrichtungsapplikationen oder als Küchen TOP geeignet. We list the results below/ Nachfolgend die erzielten Resultate.

Results on surface/Oberflächenresultate			
TECHNICAL CHARACTERISTICS - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN			
CHARACTERISTIC CHARAKTERISTIK	REFERENCE STANDARD STANDARDWERT	DESCRIPTION OF TEST METHOD BESCHREIBUNG DER TESTMETHODE	TEST RESULTS PRÜFERGEBNIS N ≥ 15 cm
Cadmium and lead release in mg/dm2 Freisetzung von Cadmium und Blei in mg/dm2	ISO 10545-15	Request for GL surfaces for work tops Erforderlich für GL-Oberflächen mit Benutzung auf Arbeitsflächen	NONE NICHT VORHANDEN
Resistance to damp heat Widerstandsfähigkeit gegen feuchte Hitze	UNI EN 12721:2013	55° to 100° cycles Zyklen von 55° bis 100°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to dry heat Widerstandsfähigkeit gegen trockene Hitze	UNI EN 12722:2013	55° to 180° cycles Zyklen von 55° bis 180°	No visible change CEN TS 16209 Class A. Keine sichtbare Veränderung CEN TS 16209 Kategorie A.
Resistance to cold liquids Widerstandsfähigkeit gegen kalte Flüssigkeiten	UNI EN 12720:2013	Period of contact 10s to 24 h Kontaktzeit von 10 s bis 24h	CEN TS 16209 Class B CEN TS 16209 Kategorie B
Tendency to retain dirt Tendenz zur Rückhaltung des Schmutzes	UNI 9300:2015	Carbon black staining agent Färbemittel kohlen schwarz	No visible change Keine sichtbare Änderung
Scratch resistance Widerstandsfähigkeit gegen Verkratzungen	UNI EN 15186:2012 met.B	Load > 10N Belastung > 10N	Classe A (Matte/Velvet)
Fungi resistance Widerstandsfähigkeit gegen Pilze	ASTM G 21-15	Contact for 28 days with a variety of fungi strains 28 Tage Kontakt mit verschiedenen Pilzarten	No fungi growth on the surface Kein Pilzwachstum auf der Oberfläche
Solar Reflectance Index SRI Light Reflectance Value LRV	In-house test method. Interne Testmethode.	Illuminant D65/Leuchtkörper D65 Illuminant A/Leuchtkörper A Spectrophotometer at 10°/Spektralphotometer bei 10°	Based on the colour/ nach Farbe: Available on request /Auf Wunsch lieferbar.
Colours' resistance light Farbeständigkeit	DIN 51094	Evaluation of the color change following a 28 day exposure to ultra violet rays. Bewertung der Farbveränderung nach 28 tägiger UV- Bestrahlung	COMPLIANT KONFORM

HANDLING AND PACKAGING - HANDHABUNG UND VERPACKUNG

Florim stone slabs must be loaded, unloaded and transported with the aid of an appropriate lift truck, crane or other handling equipment. Always be sure to balance the load when handling and transporting it.
Die Platten FLORIM stone müssen mit Hilfe eines geeigneten Gabelstaplers, Krans oder anderem Hubmittel verladen, entladen und transportiert werden. In jedem Fall ist bei der Handhabung und beim Transport insbesondere auf die Ausbalancierung der Ladung zu achten.

Technical Information_Technische Informationen	U.M.	THICKNESS_STÄRKE 6 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 12 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 20 mm Values_Werte
Slab surface area / Oberfläche der Platte	m ²	5,28	5,28	5,28
SU slab surface / Oberfläche der Platte NF	m ²	5,12	5,12	5,12
Slab weight / Gewicht der Platte	kg	76,24	152,47	254,87
Weight per m ² / Gewicht pro m2	kg	14,44	28,88	48,27
Slabs per A-Frame / Platten pro Gestell	nr.	44	22	14
m ² per A-Frame / m2 pro Gestell	m ²	232,32	116,16	73,92
m ² per SU A-Frame / m2 pro Gestell NF	m ²	225,28	112,64	71,68
Metal A-Frame weight / Gewicht Metallgestell	kg	200	200	200
Complete metal A-Frame weight / Metallgestell Gewicht	kg	3.594,56	3.594,56	3.808,12
A-Frame dimensions including packaging Größe des Gestells inkl. Verpackung	mm	3.300x750x1.996	3.300x750x1.996	3.300x750x1.996

Number of slabs per A-Frame varies according with the thickness of the selected material.

Die Anzahl der Platten pro Gestell variiert je nach Stärke des ausgewählten Materials.

The worked surface of FLORIM stone slab is protected by a clear polyethylene film.

Die bearbeitete Oberfläche der Platte FLORIM stone wird durch eine transparente Polyethylen-Folie geschützt.

The carrier must carefully and appropriately fasten the material when loading.

Der Transportunternehmer muss das Material beim Verladen entsprechend sichern.

TRUCK - LKW

Capacity: 14.000 kg - **Traglast:** 14.000 kg

* The reported figures depend on the tractor engine dimension - *Die Angaben sind von der Größe der Zugmaschine abhängig

Technical Information_Technische Informationen	U.M.	THICKNESS_STÄRKE 6 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 12 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 20 mm Values_Werte
Total number of A-Frame that may be loaded* Verladbare Gestelle insgesamt*	nr.	max 3	max 3	max 3
Total weight with packaging Gesamtgewicht inklusive Verpackung	kg	max 10.783,68	max 10.783,68	max 11.424,36
total m ² / m2 insgesamt	m ²	696,96	348,48	221,76
total m ² SU / m2 insgesamt NF	m ²	675,84	337,92	215,04

SEMI-TRAILER - KIPPER

Portata: 24.000 kg - **Traglast:** 24.000 kg

Technical Information_Technische Informationen	U.M.	THICKNESS_STÄRKE 6 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 12 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 20 mm Values_Werte
Total A-Frame that may be loaded Verladbare Gestelle insgesamt	nr.	max 6	max 6	max 6
Total weight with packaging Gesamtgewicht inklusive Verpackung	kg	max 21.567,36	max 21.567,36	max 22.848,72
total m ² / m2 insgesamt	m ²	1.393,92	696,96	443,52
total m ² SU / m2 insgesamt NF	m ²	1.351,68	675,84	430,08

20' BOX CONTAINER** - CONTAINER 20'** BOX

Technical Information_Technische Informationen	U.M.	THICKNESS_STÄRKE 6 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 12 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 20 mm Values_Werte
Total A-Frame that may be loaded Verladbare Gestelle insgesamt	nr.	max 3	max 3	max 3
Total slabs per container / Platten insgesamt pro Container	nr.	max 132	max 66	max 42
Total weight incl. packaging Gesamtgewicht inklusive Verpackung	kg	10.783,68	10.783,68	11.424,36
Total m ² / m2 insgesamt	m ²	696,96	348,48	221,76
Total m ² SU / m2 insgesamt NF	m ²	675,84	337,92	215,04

CONTAINER 40'*** BOX - CONTAINER 40'*** BOX

Technical Information_Technische Informationen	U.M.	THICKNESS_STÄRKE 6 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 12 mm Values_Werte	THICKNESS_STÄRKE 20 mm Values_Werte
Total A-Frame that may be loaded Verladbare Gestelle insgesamt	nr.	max 7	max 7	max 6
Total slabs per container Platten insgesamt pro Container	nr.	308	154	84
Total weight incl. packaging Gesamtgewicht inklusive Verpackung	kg	25.161,92	25.161,92	22.848,72
Total m ² / m2 insgesamt	m ²	1626,24	813,12	443,52
Total m ² SU / m2 insgesamt NF	m ²	1576,96	788,48	430,08

US: Usable Surface - Material is supplied not rectified, with approximate dimensions of 163x324 cm.

An Usable Surface of 160x320 cm is guaranteed after rectification.

NF: Nutzfläche - Das Material wird nicht kalibriert geliefert, mit einem ungefähren Maß von 163x324 cm. Es wird eine Nutzfläche von 160x320 cm nach Kalibrierung gewährleistet.

**While handling a container load, the weight limits imposed by any port of entry must be duly respected.

**Beim Verladen in einen Container müssen die Gewichtsgrenzen, die vom Bestimmungshafen auferlegt werden, berücksichtigt werden.

The information contained in the above tables are as accurate as possible, but should not be considered legally binding.

Florim Ceramiche S.p.A. reserves the right to change and update packaging (A-Frame type, size, number of slabs, etc.) at any time with no advance notice.

Die Informationen aus den vorstehenden Tabellen sind so genau wie möglich, aber nicht rechtsverbindlich.

Florim Ceramiche S.p.A. behält sich das Recht vor, die Verpackungen (Art und Größe der Gestelle, Anzahl der Platten, usw.) jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern und zu aktualisieren.

SHIPPING AND STORAGE - TRANSPORT UND LAGERUNG

The slabs produced are positioned on stands for transportation and storage and appropriately labelled.
Die hergestellten Platten werden auf für den Transport und die Lagerung geeigneten Gestellen angeordnet und angemessen etikettiert.



Empty iron A-Frame
empty weight 200kg
Leeres Eisengestell Leergewicht
210kg



Empty wooden A-Frame
empty weight 200kg
Leeres Holzgestell Leergewicht 180kg



A-Frame ready for shipment
Versandfertiges Gestell

STAND HANDLING HANDHABUNG DER GESTELLE

FLORIM stone slabs must be handled (for loading and unloading) and transported with the aid of an appropriate lift truck, crane or any other handling device. Always take great care to balance the load during handling and transportation.
Die Platten FLORIM stone müssen mit Hilfe eines geeigneten Gabelstaplers, Krans oder anderem Hubmittel gehandhabt (Lade- und Entladearbeiten) und transportiert werden. In jedem Fall ist es bei der Handhabung und beim Transport immer erforderlich, insbesondere auf die Ausbalancierung der Ladung zu achten.



- Widen the forks on the truck as apart as possible to ensure the A-Frame stability, when moving it.

Die Gabeln des Staplers so weit wie möglich spreizen, um die Stabilität des Gestells während des Transports zu gewährleisten.

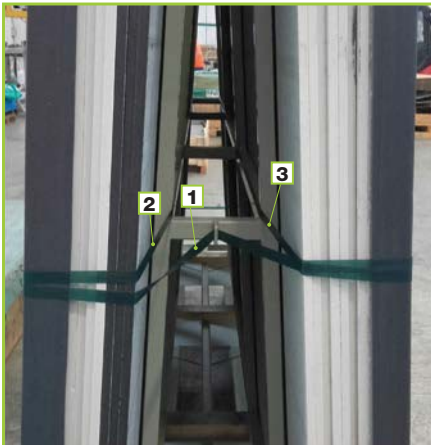


- Pick up the A-Frame, approach it as close as possible to the lift truck and prevent the load from swaying.

So nah wie möglich mit dem Gabelstapler an das Gestell heranfahren, um das Gestell auf die Gabeln zu heben und Schwankungen der Ladung zu vermeiden.

Any further handling must be carried out only using A-Frames or suitable tracks (wood or metal) with adequate material protectors for the vertical storage of the slabs (made of wood, plastic or rubber) to prevent scratching and chipping at the support points.
Jede nachfolgende Handhabung muss mit geeigneten Gestellen oder Schienen durchgeführt werden (aus Holz oder Metall), unter Verwendung der geeigneten Schutzvorrichtungen für die vertikale Aufstellung der Platten (aus Holz, Kunststoff oder Gummi), um Abschürfung und Anschläge an der Auflagestelle zu vermeiden.

SHIPPING AND STORAGE - TRANSPORT UND LAGERUNG



Opening the package and cutting the straps:

Remove the hood and close the safety hook by retracting into its seat above the stand, then first cut the vertical straps, followed by the two horizontal ones (at the bottom and top).

Proceed by cutting the central straps in the following order: **1)** start with the one passing through the eyelet then **2)** or **3)** so that the other one on the side of the A-frame remains safe.

Öffnen der Verpackung und Schneiden des Verbandsens:

Die Kappe abnehmen, den Sicherheitshaken durch Einführen in seinen Sitz oben auf dem Bock schließen, indem er eingeführt wird, die vertikalen Verbandsens schneiden, dann die beiden unteren und oberen horizontalen Verbandsens schneiden.

Die mittleren Umbandungen in folgender Reihenfolge aufschneiden:

Zuerst das Band, das durch die Öse **(1)** führt, dann das Band, das sich an der Seite befindet, an der man während des Vorgangs arbeiten wird **(2 oder 3)**, damit die andere Seite des Gestells gesichert bleibt.



Safe movement of open stands:

Open the hook (red square) and use a belt with a jack to pass it underneath so that it can be anchored on both sides, then close the hook and move using an appropriate cart.

Sichere Handhabung der bereits geöffneten Gestelle:

Den Haken öffnen (rote Markierung), den Gurt mit Wagenheber anlegen, dabei den Gurt unten durchführen, um beide Seiten zu befestigen. Den Haken schließen, dann mit einem geeigneten Stapler bewegen.



Any major blows and bumps could cause a material breakage. Stack multiple slabs only if they are all the same size. Avoid any slab or part of it to be positioned on any smaller cut slabs or possible cut leftovers or scraps and check there is no empty space on the bracket. Do not place any other material on top of slabs when moving the slabs, always be careful to prevent shocks or bumps which could cause chipping and breakage of the slabs. Pick up carefully any single slab positioning the gripper in the middle strictly within the weight limits specified for the machinery. To pick up multiple slabs a lifting beam is essential, and by carefully using canvas straps, positioning each slab distant enough from the other, taking all possible appropriate precautions. It is advisable to place a wooden spacer, larger than the slab thickness pack, both at the bottom and on the upper part, so that the belts help decreasing and supporting the weight and tension on the slabs.

Do not use steel cables as these could damage the surfaces and edges of the slab. Schwere und versehentliche Stöße können zum Bruch des Materials führen. Mehrere Platten können nur dann übereinandergestapelt und gehandhabt werden, wenn sie die gleiche Größe haben. Die Platte (oder ein Teil davon) sollte nicht auf Einschnitten oder Resten positioniert werden, die kleiner als die Platte selbst sind. Achten Sie immer darauf, dass sich keine Hohlräume oder Lücken in der Auflageplatte befinden. Vermeiden Sie es, andere Materialien auf die Platten zu legen. Lassen Sie in jeder Phase der Handhabung die nötige Vorsicht walten, um Stöße zu vermeiden, die zu Rissen und/oder zum Brechen der Platten führen können. Auch bei der Aufnahme der einzelnen Platte ist Vorsicht geboten, dabei wird die Zange in der Mitte positioniert und es muss darauf geachtet werden, die von dem Gerät angegebenen Gewichtsgrenzen nicht zu überschreiten. Für die Mehrfachaufnahmen mit Hebegerät mit Lasttraverse, verwenden Sie den Stoffgurt mit der gebotenen Sorgfalt und positionieren Sie die Platten in den vorgeschriebenen Abständen und mit der gebotenen Vorsicht. Es wird empfohlen, auf der Unter- und auf der Oberseite einen hölzernen Abstandhalter einzufügen, der größer als das Plattenpaket ist, um die Gurte darauf zu platzieren. Auf diese Weise lasten das Gewicht und die Spannung nicht direkt auf den Platten. Verwenden Sie keine Stahlseile, sie können die Oberfläche und die Ränder beschädigen.

Worked and cut slab pieces may be sharp on their sides and corners and must be handled with extreme care, wearing safety garments. Any single element (even without holes) must always be uplifted by their edges. Cut material must be packed in crates with inside inflated airbags all around the slab and outside (of appropriate thickness), corner protectors and padded panels to prevent blows.

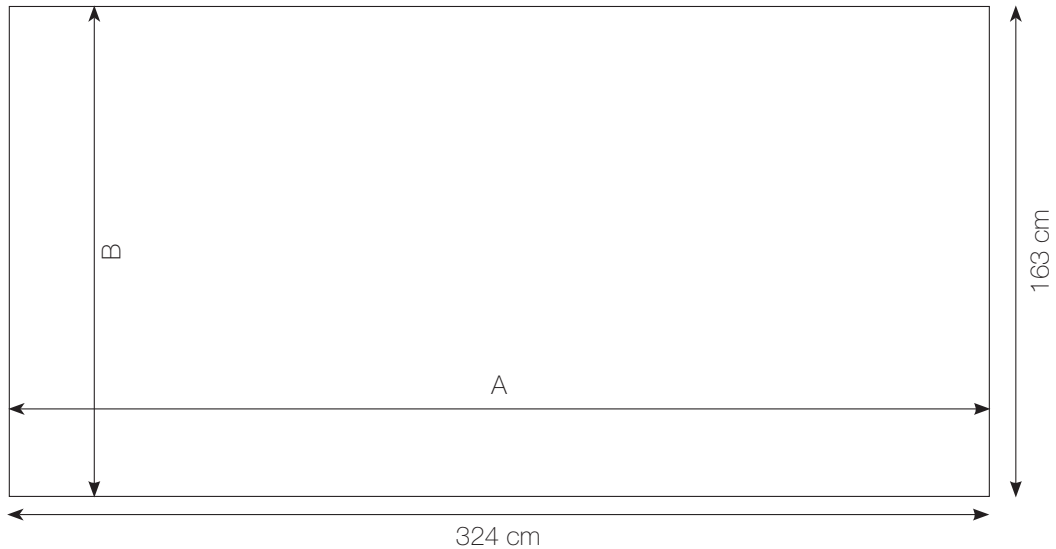
Unsuitable and different material chosen for outside crate packaging may cause damage.

Die bearbeiteten Werkstücke können scharfkantig sein und müssen daher mit Sorgfalt und den geeigneten Schutzvorrichtungen gehandhabt werden. Die einzelnen Elemente (auch solche ohne Ausschnitte) müssen immer über die Längskante gehandhabt werden. Das scharfe Material muss in geeigneten Kisten mit Kantenschutz und stoßdämpfendem Verpackungsmaterial (in angemessener Dicke) an den Seiten verpackt werden, um es vor Stößen zu schützen. Das Produkt kann durch unsachgemäße Verpackung brechen.

QUALITY CONTROL - QUALITÄTSKONTROLLE

DIMENSIONS_ABMESSUNGEN

Approximate nominal dimensions _Ungefähre Nennabmessungen

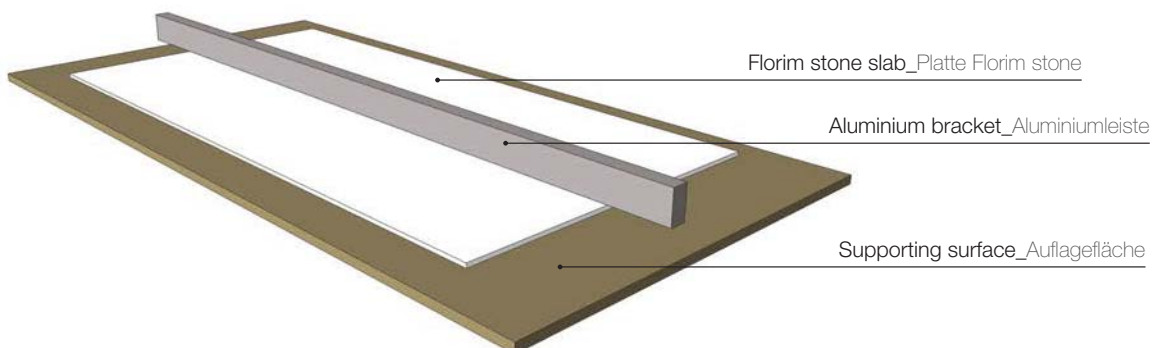


Dimensions_Abmessungen	Values_Werte	Length mm_Länge mm	Length mm_Länge mm
Nominal / Nennwerte	approximate Richtwert	163	324
Useful per 6 mm / Nutzfläche für 6 mm	-	160	320
Useful per 12 mm / Nutzfläche für 12 mm	-	160	320
Useful per 20 mm / Nutzfläche für 20 mm	-	160	320

THICKNESS_STÄRKE

Nominal thickness_Nennstärke Sp	Tolerance_Toleranz mm
6,7 mm	+/- 0,3
12,7 mm	+/- 0,6
20 mm	+/- 1,0

PLANARITÄ_EBENHEIT



QUALITY CONTROL - QUALITÄTSKONTROLLE

SURFACE APPEARANCE_OBERFLÄCHEN-OPTIK

Florim STONE slabs are made from natural materials.

Differences in composition and the presence of impurities can result in differences in hue between slabs in different production lots and between the surface and the support.

Flaws should be considered acceptable up to the following limits:

- pollution (strongly contrasting colours which do not match the graphics): up to 1 mm diameter.
- grains in relief (same colour as background): up to 3 mm diameter and 1 mm thickness.

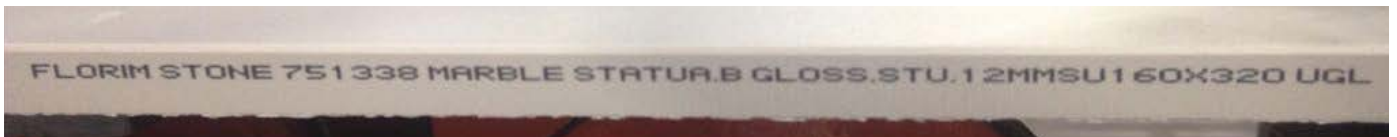
Die Platten Florim STONE entstehen aus der Verarbeitung von natürlichen Rohstoffen.

Die unterschiedliche Zusammensetzung und die vorhandenen Unreinheiten können zu Farbunterschieden zwischen den Platten der verschiedenen Lose als auch zwischen Oberfläche und Untergrund führen.

Eventuelle Unregelmäßigkeiten innerhalb der folgenden Grenzen gelten als akzeptabel:

- Verschmutzung (nicht zur Grafik gehörende Farbpunkte, die einen starken Kontrast zum Untergrund darstellen): bis zu 1 mm Durchmesser.
- Hervorstehende Klümpchen (in der Farbe des Untergrunds): Durchmesser bis zu 3 mm und Stärke bis zu 1 mm.

IDENTIFICATION LABEL_TYPENSCHILD



Every single slab is stamped on both sides with: code, article and identification colour of the lot.

Jede einzelne Platte trägt auf beiden Seiten ein Etikett mit folgenden Angaben: Artikelnummer, Artikel und Kennfarbe des Loses.

PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

Before beginning any kind of work on the slab, clean it thoroughly, check for defects, uneven patches of color or any other deviations from the quality standards: no claims will be taken into consideration once the material has been processed.

Vor Beginn einer Arbeit wird empfohlen, die Platte richtig zu reinigen und auf eventuelle Verformungen, Farbabweichungen oder andere Unregelmäßigkeiten in Bezug auf die Qualitätsstandards der Serie zu überprüfen: Beanstandungen an bearbeiteten und/oder verlegten Materialien können nicht angenommen werden.

BRIDGE SAW_BRÜCKENFRÄSE

Basic information_Basisinformationen

The workbench must be solid, flat and in good condition, without any residues or detritus, however small, and, if possible, it should be covered with a high density technical rubber (such as ecorubber or a similar material).

The cutting disc must be selected according to the type of product it is going to cut; discs for cutting stone are not suitable for cutting FLORIM stone slabs.

Ask your supplier to provide you with the appropriate disc to cut porcelain slabs and with the information on how to use it.

It is not advisable to use rings to reduce the diameter of the central hole. Allow 2 mm for the disc to pass through beyond the material.

The disc descent speed on the slab should be 0.1 m/min.

While cutting, there must be a constant and abundant stream of water directed to the front and sides of the disc, as close as possible to the cutting area.

It is recommended to reduce the cutting speed by 50% during the first 15/20 cm of the cut.

When cutting small pieces such as strips or backsplashes, it is recommended to secure the material with some kind of support on the sides to prevent the disc from twisting upon entering and exiting the material.

Make sure the disc comes all the way out of the material. Sharpen the disc regularly.

Die Werkbank sollte solide, eben und in gutem Zustand sein. Sie sollte selbst von kleinen Rückständen oder Verunreinigungen frei sein und nach Möglichkeit mit einem hochdichten technischen Gummi bedeckt sein (Ecorubber oder ähnliches).

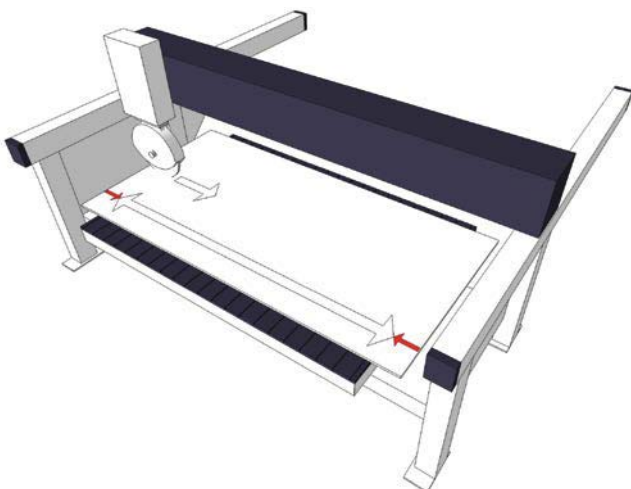
Die Frässscheibe sollte je nach Art des Produktes ausgewählt werden. Die Scheiben für Steinmaterialien sind nicht zum Schneiden der Platten FLORIM stone geeignet. Die geeigneten Frässscheiben für Feinsteinzeug und die entsprechenden Nutzungsparameter müssen bei den Lieferanten angefordert werden.

Es ist nicht ratsam, Reduzierringe mit dem Durchmesser des mittleren Lochs zu verwenden. Die Scheibe muss 2mm über das Material hinaus durchgehen.

Senkgeschwindigkeit der Scheibe auf die Ebene 0,1 m/min.

Während des Vorgangs muss vor und neben der Scheibe, so nah wie möglich am Schneidbereich, ein konstanter und großzügiger Wasserstrahl eingesetzt werden. Es wird empfohlen, die Vorschubgeschwindigkeit während der ersten 15/20 cm, vor der sogenannten „Kernzone“, dem zentralen Teil der Scheibe (siehe Tabelle), um 50% zu drosseln.

Beim Schneiden von kleinen Teilen wie Schellen, Wandabschlussprofilen und Paneelverkleidungen ist es ratsam, das Material seitlich zu blockieren (nicht am Werkstück oder an der Platte). Auf diese Weise kann der Rückschlag der Scheibe bei Ein- und Austritt aus dem Material vermieden werden. Die Scheibe vollständig aus dem geschnittenen Material austreten lassen. Die Scheibe regelmäßig schärfen.



PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

Instructions and parameters for bridge saw Hinweise und Parameter für die Brückenfräse

Thicknesses_Stärken	Disc Diameter Scheibendurchmesser	Range Rpm Drehzahlbereich UpM	Range of forward movement m/Mn.Straight cut** Vorschubbereich m/min. Gerader Schnitt**	Range of forward movement m/Mn.Inclined cut** Vorschubbereich m/min. Schrägschnitt**
6 and 12 mm / 6 und 12 mm	300	2300 - 2500	1,2 - 1,6	0,70 - 0,90
	350	2000 - 2200		
	400	1700 - 1900		
	450	1400 - 1800		

thickness 20 mm: figures available on request_Stärke 20mm: Daten auf Anfrage erhältlich

** Reduce the speed by 50% for 15/20 cm at the start and end of the cut.

Note that the parameters provided are approximate and depend on the type of disc and machine used; follow the supplier's specific instructions.

Use a milling machine with a frequency variator to adjust revolutions per minute and obtain precise monitoring.

When cutting corners or cut outs, first drill a hole at the point of intersection of the straight cuts, using a tool of at least 10 mm diameter.

15-20 cm lange Geschwindigkeitsreduktion um 50% am Anfang und am Ende des Schnitts.

Es sei darauf hingewiesen, dass die Parameter Richtwerte sind und von der Art der Scheibe und der Maschine abhängig sind, die für diese Arbeit eingesetzt werden. Befolgen Sie daher die speziellen Anweisungen der Hersteller.

Es wird empfohlen, eine Fräse mit Frequenzumrichter zu verwenden, um die Umdrehungen pro Minute zu regulieren und eine exakte Überwachung zu gewährleisten. Vor ungeraden und/oder tiefen Schnitten müssen an den Knotenpunkten Bohrungen mit Bohrungsdurchmessern von mindestens 10 mm vorgenommen werden.

PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

ROUGHING-IN REQUIREMENT_VORSCHRIFT DES FORMSCHNITTS

It is important to rough in the perimeter of the slab before proceeding to process it. This is done with an overhead milling machine, eliminating at least 1.5 cm from the outer edge, or more, depending on the actual graphic coverage of the product. This must be done on all materials 6, 12 and 20 mm thick.

The correct succession of stages in roughing-in is as follows:

1 - Both horizontal sides, along their entire length **(1-2)**

2 - Both vertical sides, along their entire width **(3-4)**

It is important to reduce roughing-in cutting speed at the start and end of each slab (about 15/20 cm) to approximately 50% of normal cutting speed.

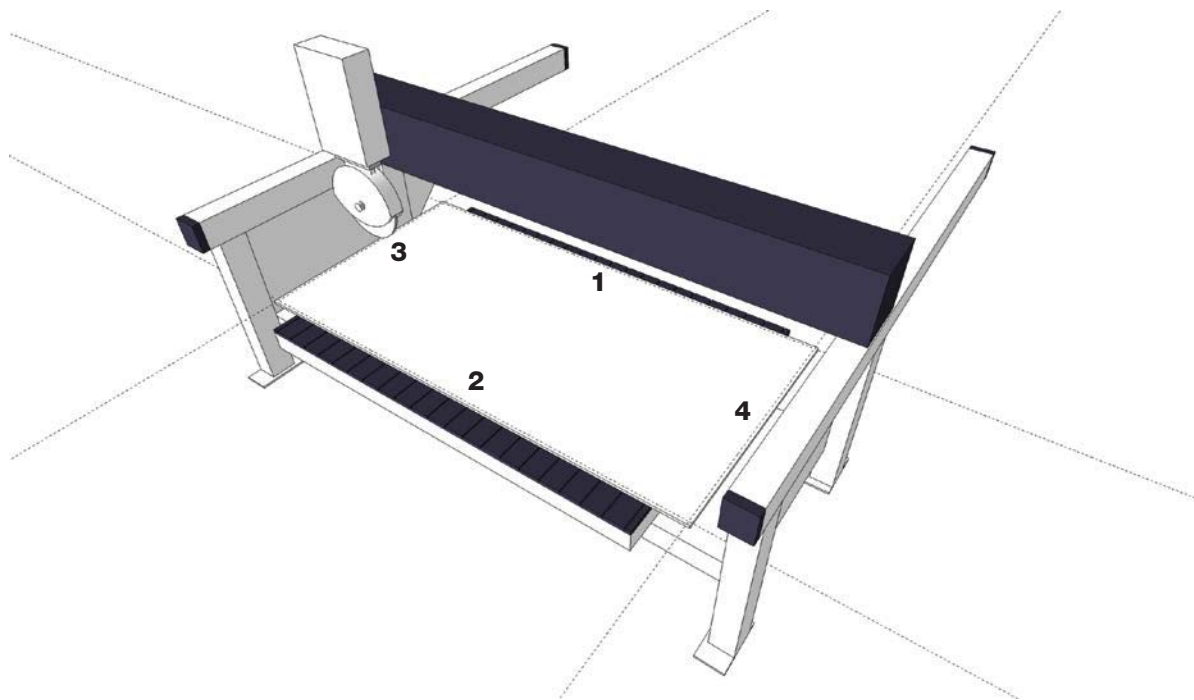
Bevor mit der Bearbeitung der Platte fortgefahren werden kann, muss der Umfang der Platte zugeschnitten werden. Dieses Verfahren wird mit Hilfe einer Brückenfräse durchgeführt, dabei wird der äußere Rand um mindestens 1,5 cm oder auf der Grundlage der tatsächlichen grafischen Abdeckung des Produkts gekürzt. Dieser Vorgang wird an allen Materialien mit einer Stärke von 6, 12 und 20 mm durchgeführt.

Nachstehend finden Sie die korrekte Reihenfolge der Formschnittphasen:

1 - die beiden horizontalen Seiten in voller Länge **(1-2)**

2 - die beiden vertikalen Seiten in voller Höhe **(3-4)**

Es ist wichtig, die Schnittgeschwindigkeit des Formschnitts am Anfang und am Ende jeder Seite (circa 15/20 cm) um etwa 50% der normalen Schnittgeschwindigkeit zu drosseln.

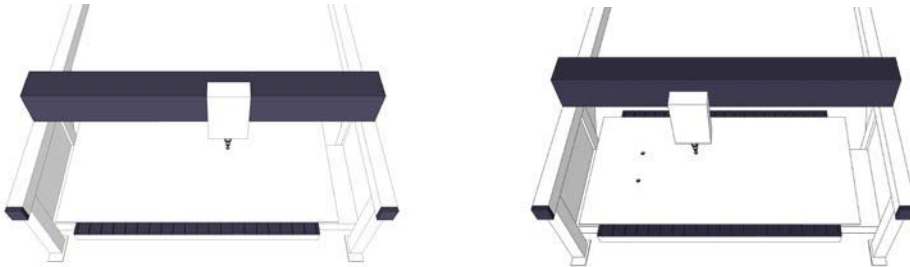


PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

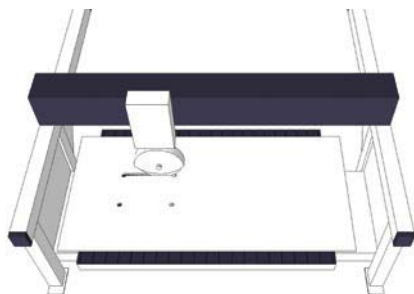
HOLE POSITIONING_VORSCHRIFTEN FÜR DIE ANORDNUNG DER AUSSCHNITTE

Holes with disc for sinks and hobs_Ausschnitte mit Scheibe für Spüle und Kochfeld

- 1/2** Draw guide lines and drill holes at the 4 corners of the desired rectangle.
1/2 Die Leitlinien vorzeichnen und die Bohrung an den 4 Ecken des gewünschten Rechtecks durchführen.



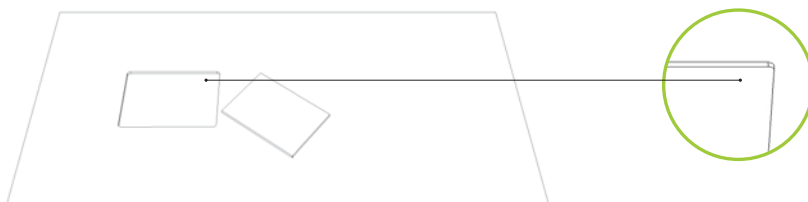
- 3** Make the cut, starting on the longer sides and increasing pressure gradually.
3 Den Schnitt an den längeren Seiten beginnend ausführen und dabei den ausgeübten Druck schrittweise erhöhen.



- 4** Always allow a minimum of 5 cm between the hole and the edge of the slab.
4 Immer einen Abstand von mindestens 5 cm zwischen dem Ausschnitt und dem Rand der Platte berücksichtigen.



- 5** Always avoid right angles and maintain a minimum radius of 5 mm.
5 Rechte Winkel ohne vorherige Bohrung grundsätzlich vermeiden und bei der Bohrung immer einen Mindestradius von 5 mm einhalten.



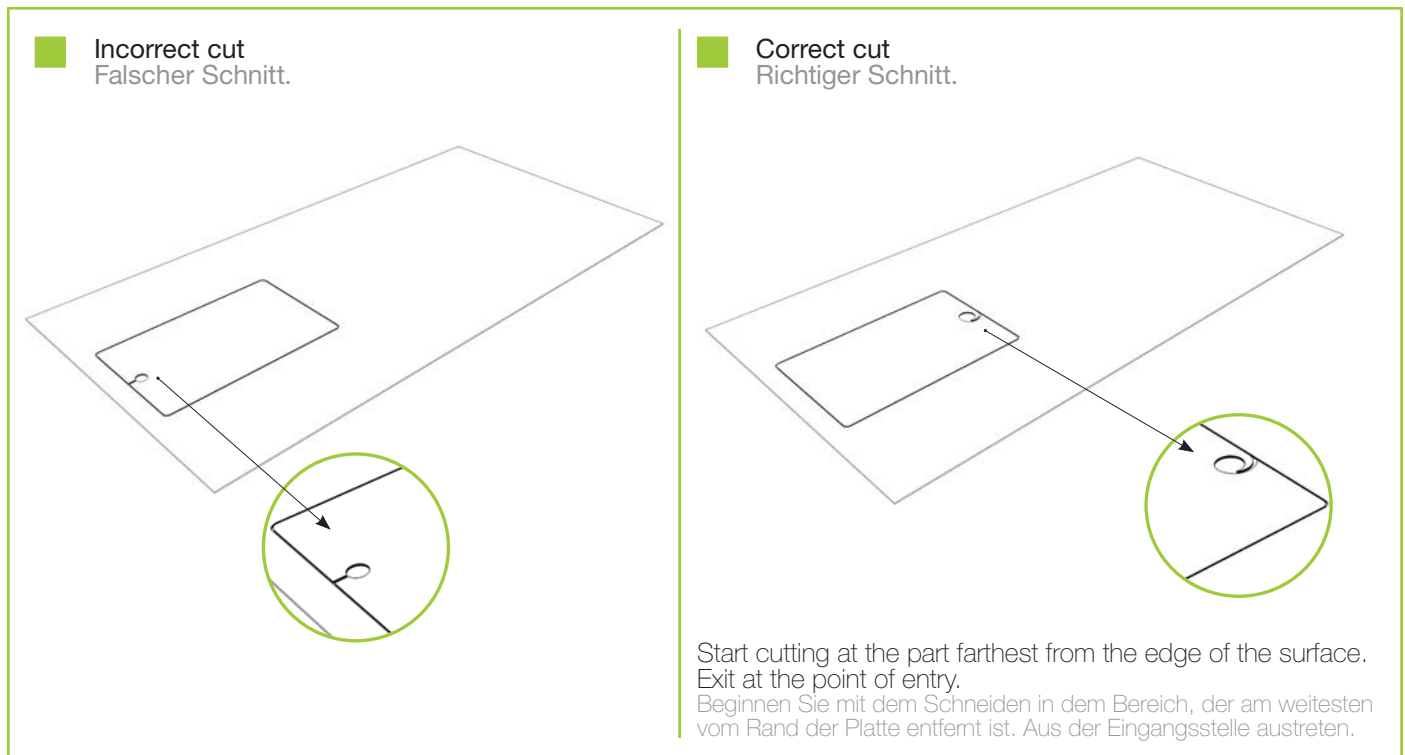
PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

WATER JET CUTTING INSTRUCTIONS AND PARAMETERS

ANLEITUNGEN UND PARAMETER ZUR BEARBEITUNG MIT HYDROJET

We recommend using water jet cutting on panels which first have been roughed out using a bridge saw (see above). Check that the work bench is flat and clear of any processing residue. The work bench slats must be in perfect condition and with a minimum gap between them, so that the panel is perfectly supported by the bench itself. We advise keeping the water around 3 mm over the level of the slats. It is best to make continuous cuts, with the initial piercing outside the panel itself. For holes or cut outs, the piercing cut should be made inside the recessed area, and join the side of the finished panel with a slight curve (see image). Start the cut on the side of the cut out closest to the finished panel. Do not leave sharp corners; always round corners off with a radius of at least 5 mm. The recess should be at least 5 cm inside the edge of the panel. As far as possible, make sure to cut any holes at the centre of the panel and any straight sections at its sides.

Es ist ratsam die Bearbeitung von vorher mit der Brückenfräse konturbearbeiteten Platten (siehe vorausgehenden Absatz) mit Hydrojet vorzunehmen. Die Ebenheit der Werkbank kontrollieren, die frei von Bearbeitungsrückständen sein muss. Die Metallelemente der Werkbank müssen in perfektem Zustand sein und minimale Abstände haben, damit das Teil gut aufliegt. Der Wasserstand sollte circa 3 mm über den Metallelementen der Werkbank bleiben. Es ist ratsam durchgehende Schnitte auszuführen, mit Anfangs-Piercing außerhalb der Platte. Für Tiefschnitte oder Bohrungen das Anfangs-Piercing im vorgesehenen Tiefschnitt ausführen und mit einer leichten Krümmung (siehe Abbildung) mit der zu realisierenden Seite verbinden. Den Schnitt auf der Seite des innenliegenden Tiefschnitts beginnen. Scharfe Kanten sollten auf alle Fälle vermieden werden, indem abgerundete Ecken mit einem Mindest-Kurvenradius von 5 mm ausgeführt werden. Soweit wie möglich sollten die Bohrungen in den mittleren Teilen der Platte und die geraden Teile an den Seiten vorgenommen werden.



Approximate figures for working with thicknesses of 6 and 12 mm:

Abrasive 0.35-0.45 Kg/Min.
Entry pressure 600-700 bar
Cutting pressure 3500-3700 bar
Forward movement 80 -130 cm./min. Reduced speed of forward movement permits improvement of the finish of the cut.
Adapt speed according to the desired quality.

Richtwerte für die Verarbeitung der Platten mit 6 und 12 mm Stärke:

Schleifmaterial 0,35-0,45 Kg/Min.
Eingangsdruck 600-700 bar
Schneiddruck 3500-3700 bar
Vorschub 80 -130 cm/min. Die Verringerung der Schnittgeschwindigkeit ermöglicht eine verbesserte Schnittoberfläche.
Die Geschwindigkeit der gewünschten Schnittqualität anpassen.

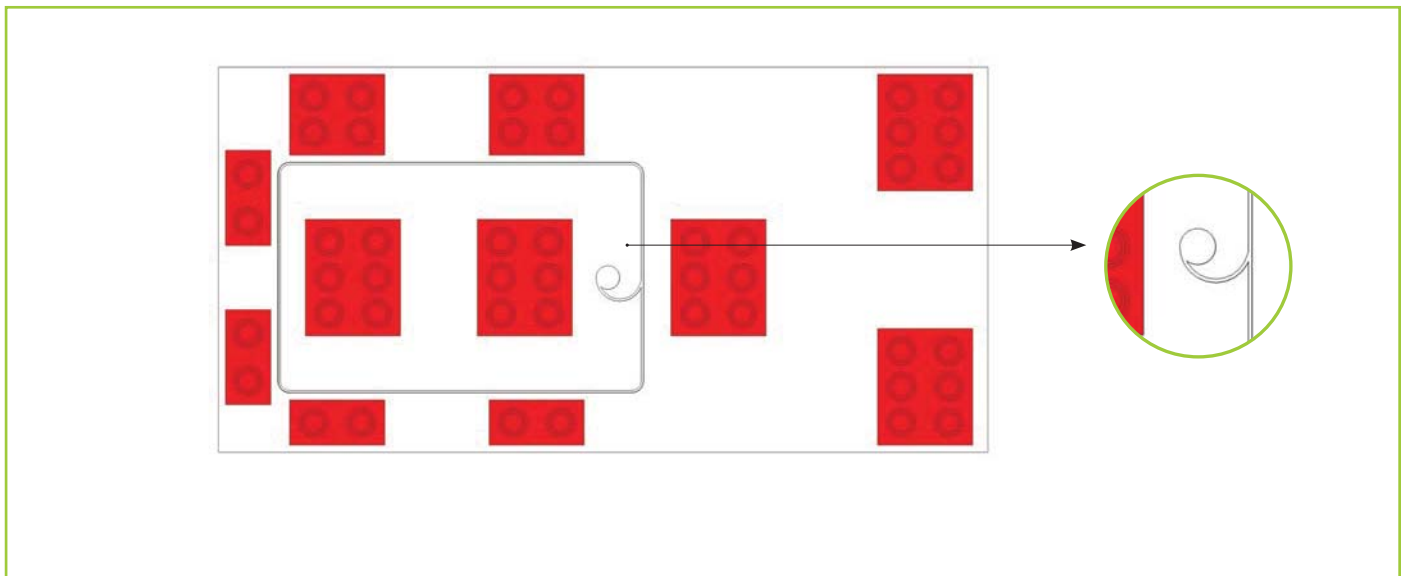
thickness 20 mm: figures available on request_ Stärke 20mm: Daten auf Anfrage erhältlich

PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

CNC Instructions and Parameters_Hinweise und Parameter für CNC

Position suction cups to support the surface in the best possible way, checking carefully that all pieces are supported to prevent the cut pieces from falling. Drill the hole where the most material is present, always remembering to leave a minimum distance of 5 cm between the start of the hole and the edge. Cut the hole as far from the corner as possible, curving slightly in relation to the entry hole.

Die Saugnäpfe so anordnen, dass sie bestmöglich auf der Oberfläche aufliegen, sorgfältig prüfen, dass alle Werkstücke abgestützt werden, um das Hinfallen der abgelösten geschnittenen Stücke zu vermeiden. Das Loch an der dicksten Stelle des Materials bohren, dabei immer darauf achten, einen Mindestabstand von 5 cm zwischen dem Anfang des Lochs und dem Rand einzuhalten. Mit dem Einschnitt des Lochs in dem Bereich beginnen, der am weitesten von der Ecke entfernt ist, dabei eine leichte Wölbung in Bezug auf das Eingangsloch ausführen.



Thicknesses Stärken		Speed of forward movement cm/min (*) Vorschubgeschwindigkeit cm/min (*)	Spindle revolutions Rpm/min Spindelumdrehungen UpM	Maximum removal Maximaler Abtrag
6 e 12 mm_6 und 12 mm	35 mm core drill tool Stichsäge 35 mm	15-20	2000/2200	-
	Cutting tool (candle miller) through solid Diam.19-22 mm. Schneidwerkzeug (Fingerfräse) voller Bearbeitungsgang Durchmesser 19-22 mm.	300-350	5000/5500	-
	Flush countertop tool (or incremental cutting milling tool) Flotop-Werkzeug (flächenbündiges Werkzeug oder Inkrementalfräser)	250	6000	2 mm/rev 2 mm/Umdrehung

When making holes for flush countertops, avoid reductions of more than 3 mm. (thicknesses 12 and 20mm)

Im Fall von flächenbündigen Löchern sind Senkungen von mehr als 3 mm zu vermeiden. (Stärken 12 und 20mm)

thickness 20 mm: figures available on request_ Stärke 20mm: Daten auf Anfrage erhältlich

PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

SINK installation_Montage der SPÜLE

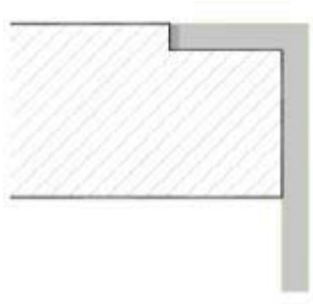
SINK MOUNTED UNDER COUNTERTOP UNTERBAUSPÜLE



Round the edges to make the slab stronger at the points where it is most exposed to shocks.

Die Bohrungen für Spülbecken oder Einbaugeräte müssen abgerundete Ränder haben, damit die Platte an den Stellen, die den Stößen am meisten ausgesetzt sind, besonders robust wird.

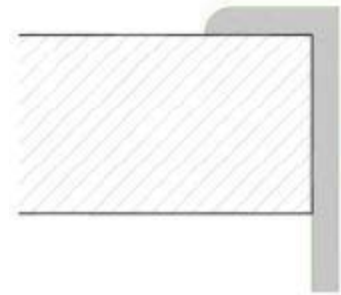
FLUSH-MOUNTED SINK FLÄCHENBÜNDIGE SPÜLE



Do not reduce slab thickness by more than 30%. Apply 1/16" silicone all around the perimeter to ensure waterproofing.

Es wird empfohlen, die Stärke der Platte um höchstens 30% zu verringern. Silikon von 1/16" entlang des gesamten Umfangs auftragen, um die Abdichtung zu gewährleisten.

SINK MOUNTED OVER COUNTERTOP ÜBERBAUSPÜLE



No special recommendations are necessary as the edge is completely covered by the sink frame.

Es ist keine besondere Vorsicht erforderlich, da der Rand vollständig vom Gehäuse der Spüle abgedeckt wird.

Worked ribs_Verarbeitung der Kanten

Bevelling 1/2" deep Tief abgekantetes Profil 1/2"



Half bullnose Mit Halbrundstab



Rounded 1/4" Abgerundetes Profil 1/4"



Groove 1 Loch 1



Groove 1 Bullnose 2 Loch 1 Rundstab 2



Slight 1/4" bevelling Leicht abgekantetes Profil 1/4"



Surface bullnose Im Viertelstabprofil



1/4" rounded right angle 1/4" Abgerundetes Längsprofil 1/4"



Groove 2 Loch 2



Platner Platner



Slight 1/4" bevelling Leicht abgekantetes Profil 1/4"



Bullnose Mit Rundstab



Slightly rounded Leicht abgerundetes Profil



Groove Bullnose 1 Loch Rundstab 1



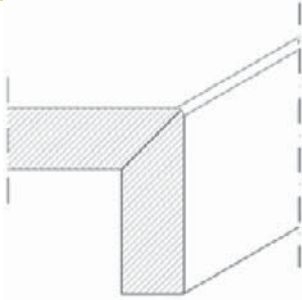
Waterfall Waterfall



PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

Worked ribs_Verarbeitung der Kanten

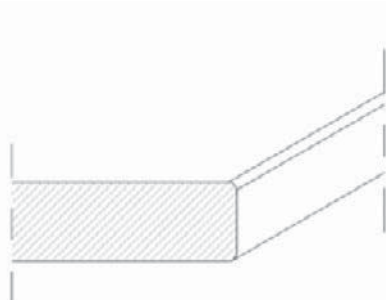
STRAIGHT RIB WITH 45° JOINT



1. Cut the edges of both pieces at an angle
2. Clean all the edges
3. Use epoxy resin to glue the two pieces together
4. The resin must be the same colour as the slab
5. Remove residues of resin

1. Die Ränder der beiden Werkstücke auf Gehrung 45° schneiden
2. Alle Ränder reinigen
3. Die beiden Stücke mit Epoxy-Harz zusammenkleben
4. Der Harz muss in der gleichen Farbe der Platte sein
5. Die Harz-Rückstände entfernen

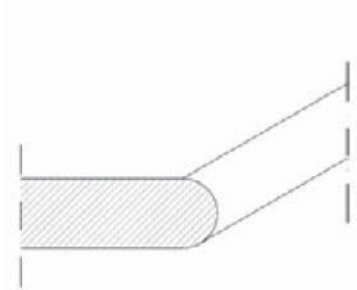
BEVELLED RIB GEFASTE KANTE



- A bevelled edge is useful for increasing the ability of the edge of the slab to resist strong shocks
1. Use sandpaper appropriate for porcelain slabs
 2. Use abrasives in the correct order to obtain the desired finish

- Die gefaste Längskante ist von Nutzen, um den Beständigkeit des Plattenrands gegen starke Erschütterungen zu steigern.
1. Für Feinsteinzeug geeignetes Schmirgelpapier verwenden
 2. Die richtige Reihenfolge der Schleifmittel beachten, um die gewünschte Oberfläche zu erzielen

BULLNOSE RIB GERUNDETE KANTE



- The bullnose edge is also useful for increasing the resistance of the slab edge to strong shocks
1. Use sandpaper appropriate for porcelain stoneware
 2. Use abrasives in the correct order to obtain the desired finish

- Auch die Längskante mit Rundstab ist von Nutzen, um den Beständigkeit des Plattenrands gegen starke Erschütterungen zu steigern.
1. Für Feinsteinzeug geeignetes Schmirgelpapier verwenden
 2. Die richtige Reihenfolge der Schleifmittel beachten, um die gewünschte Oberfläche zu erzielen

To reduce the risk of chipping the edge, perform bevelling before finishing the rib with rib polisher
Check the appropriate set points before profiling.
Use abrasives in the correct order to obtain the desired finish and surface.

Approximate parameters:

Abrasive: Satin finish 120-220-500

Abrasive: Glossy finish 100-200-500-1000-2000

Brush Sequence: 36-46-80-120-(220-400)

Speed: 100/120 cm. per Mn.

Remember to make the rib with at least 2 mm of bevelling, rounded, or on the diagonal, to prevent chipping of the rib.
After processing, treat the visible part of the rib with a suitable oil- and water-repellent impregnating agent.

Um das Risiko von Beschädigungen der Kante zu begrenzen, sollte vor der Veredelung der Längskante mit der Kantenschleifmaschine die Fase durchgeführt werden

Vor Profilerstellung sollten die geeigneten Geräte und Hilfsmittel überprüft werden.

Die richtige Reihenfolge der Schleifmittel beachten, um die gewünschte Oberfläche zu erzielen.

Indikative Parameter:

Schleifmittel: Satinierte Oberfläche 120-220-500

Schleifmittel: Glänzende Oberfläche 100-200-500-1000-2000

Reihenfolge der Bürsten: 36-46-80-120-(220-400)

Geschwindigkeit: 100/120 cm pro Min.

Denken Sie daran, die Kante mit einer abgerundeten oder diagonalen Abschrägung von mindestens 2 mm durchzuführen, um Sprünge in der Kante zu vermeiden.

Nach der Bearbeitung sollte die sichtbare Kante mit einem geeigneten öl- und wasserabweisenden Imprägniermittel behandelt werden.

Overhangs with and without support_Überhang mit und ohne Tragstruktur

Thickness 6 mm.

The FLORIM stone slab 6 mm thick may be used as a "countertop" only if appropriately supported.

Countertops with overhangs may be made only with an appropriate supporting structure.

Stärke 6mm

Die Platte FLORIM stone mit 6 mm Stärke, ist als „Arbeitsplatte“ nur dann verwendbar, wenn sie ausreichend abgestützt wird.

Die Möglichkeit, eine Arbeitsplatte mit Überhängen zu erstellen, ist von der Auswahl des darunter liegenden Unterbaus abhängig.

PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

Thickness 12 mm and 20 mm.

The maximum overhang without support is 15 cm. The extent of static weight bearable depends on whether or not there are holes close to the overhang. It is always advisable to perform a specific assessment as excessive weight near the holes can lead to slab breakage.

In the presence of overhangs of more than 15 cm, and up to a maximum of 30 cm, it will be necessary to prepare appropriate support (refer to picture 1, figure c).

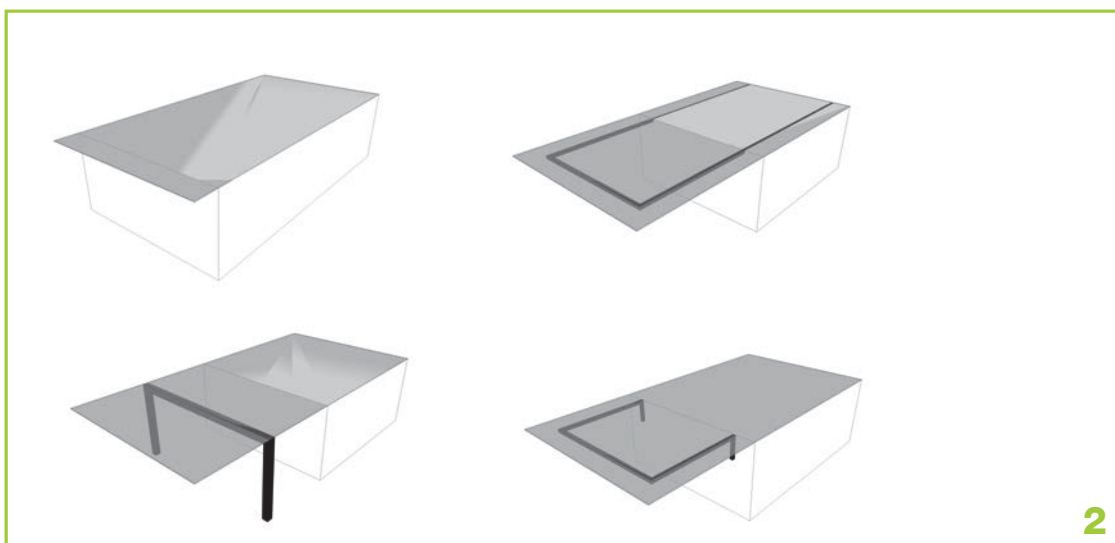
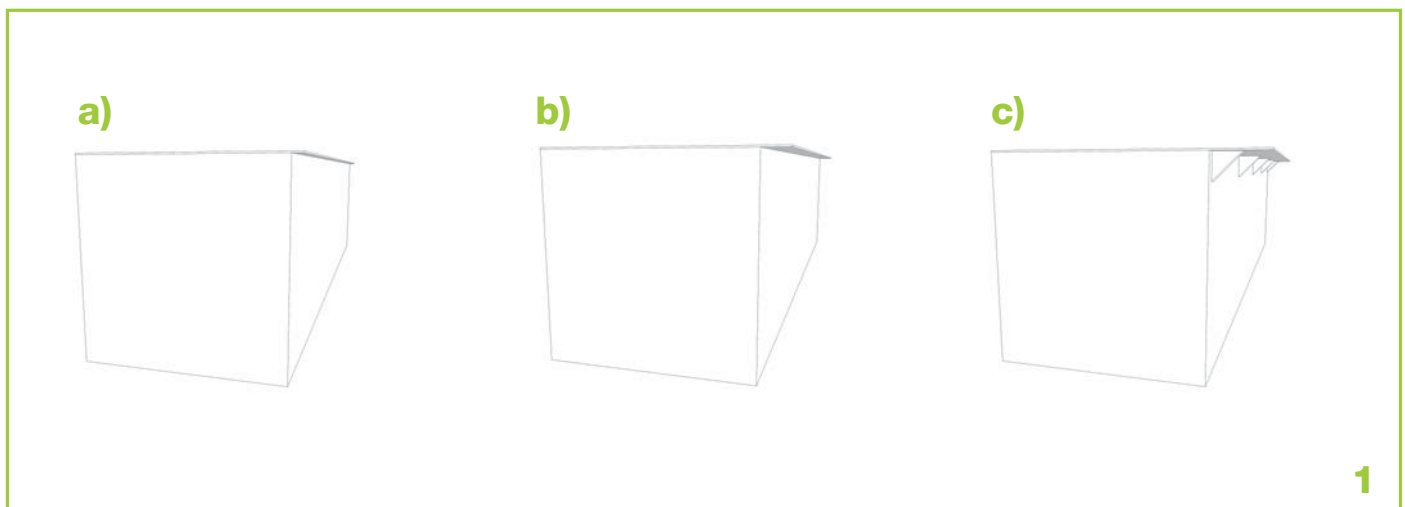
For overhangs of more than 30 cm, it is necessary to prepare an adequate support, at least, every 60-62 cm.

Stärke 12 mm und 20 mm.

Der maximale Überstand, der von der Arbeitsplatte getragen werden kann, ohne eine entsprechende Tragstruktur vorsehen zu müssen, beträgt 15 cm. Das Ausmaß der statischen Belastung (Gewicht) ist von der Anwesenheit von Löchern in unmittelbarer Nähe abhängig. Es ist immer ratsam, eine individuelle Berechnung vorzunehmen, da ein zu hohes Gewicht in der Nähe der Ausschnitte zum Brechen der Platte führen kann.

Für Überstände von mehr als 15 cm, bis zu einem maximalen Überhang von 30 cm, ist es erforderlich, eine angemessene Tragstruktur vorzusehen (siehe Bild 1 Abbildung c).

Für Überstände von mehr als 30 cm ist es erforderlich, mindestens alle 60-62 cm eine angemessene Abstützung vorzusehen.



PROCESSING PRINCIPLES - VERARBEITUNGSPRINZIPIEN

Installation of KITCHEN COUNTERTOPS _ Installation der KÜCHEN-ARBEITSPLATTE

- The countertop must be transported to the installation site packaged.
 - Do not step on the material, even when packaged.
 - Remove packaging carefully, always taking out the countertop vertically, never flat.
 - Position the countertop on the base and level it perfectly by adjusting the supporting feet, being careful not to leave any gaps. In the presence of excessive weight, even minimal gaps can cause the countertop to break. Immediately after installation, the weight of furnishings and fittings, heat and moisture can affect the levelling. It is recommended to recheck it a few months after installation.
 - To anchor the countertop in place, apply silicone with different anchorage points to the kitchen cabinets.
 - To anchor backsplashes in place, apply a bicomponent resin over the entire perimeter. Clean thoroughly.
-
- Die Arbeitsfläche muss in ihrer Verpackung bis in die Nähe des Installationsortes transportiert werden.
 - Nicht auf das gelagerte Material treten, auch dann nicht, wenn es verpackt ist.
 - Das Material mit besonderer Vorsicht auspacken, die Arbeitsfläche immer „nach oben“ und niemals „flach“ herausziehen.
 - Die Arbeitsfläche auf dem Unterbau positionieren und mit Hilfe der entsprechenden Nivellier-FüÙe perfekt eben ausrichten, dabei darauf achten, dass keine Fugen zurückbleiben. Im Fall von zu hohem Gewicht können selbst die kleinsten Fugen zum Bruch der Platte führen. In diesem Zusammenhang wird darauf aufmerksam gemacht, dass unmittelbar nach der Installation, die Konsolidierung der Sockel, das Gewicht der Möbel, die Wärme und die Feuchtigkeit, die korrekte Nivellierung beeinflussen können. Es wird daher empfohlen, ein paar Monate nach der Montage eine weitere Abnahmeprüfung durchzuführen.
-
- Zum Befestigen der Platte Silikon mit verschiedenen Ankerpunkten an den Septa der Küche auftragen
 - Zum Befestigen der Wandabschlussprofile den geeigneten Zwei-Komponenten-Harz den ganzen Umfang entlang auftragen. Sorgfältig reinigen.

CARE AND PRECAUTIONS - ENTRETIEN ET PRÉCAUTIONS D'UTILISATION

Routine maintenance_Wartung

For daily cleaning, a damp microfiber cloth is enough. For regular cleaning, we suggest using a neutral liquid detergent with a soft sponge or a microfiber cloth.

Für die tägliche Reinigung der Oberfläche ist der Gebrauch eines feuchten Mikrofaserlappens ausreichend. Für die periodische Reinigung empfiehlt sich eine neutrale Reinigungsflüssigkeit, die mit einem weichen Schwamm oder einem Mikrofaserlappen aufgetragen wird.

Persistent stains_Hartnäckige Flecken

Persistent stains can be removed with a slightly abrasive sponge; if necessary, use a specially formulated stain remover (see table). Do not use steel wool pads, because these would leave metal traces that would then have to be cleaned again.

Die schwierigsten Verkrustungen können entfernt werden, indem die Stelle mit einem leicht scheuernden Schwamm bearbeitet wird; wenn es notwendig ist, kann zusammen mit dem Schwamm ein spezifisches Fleckenentfernungsmittel (siehe Tabelle) verwendet werden. Vom Gebrauch von Stahlpads wird unbedingt abgeraten.

Precautions_Vorsichtsmaßnahmen für die Verwendung

Remove any spills of staining liquids (like coffee, tea, red wine), caustic substances (such as oven cleaner), acids and colorants as soon as possible and rinse with water.

FLORIM stone surfaces are particularly resistant to thermal shocks. You can place hot pans directly on the surface, however we recommend the use of trivets to protect the surface over time. Ceramic knives can damage the surface; therefore, we recommend to use cutting boards. Avoid hitting the most delicate parts of the surface, such as its corners and edges.

Es empfiehlt sich eventuelle Ablagerungen von Flecken bildenden Flüssigkeiten (z.B. Kaffee, Tee, Rotwein), ätzenden Substanzen (z.B. Reinigungsmittel für den Herd), Säuren oder Farbstoffen, umgehend zu entfernen und die Oberfläche mit Wasser nachzuspülen. Die Oberflächen von FLORIM stone sind besonders unempfindlich gegen Temperaturschwankungen. Die heißen Töpfe können direkt auf den Platten abgestellt werden, für eine lange Lebensdauer empfehlen wir trotzdem den Gebrauch von Untersetzern für Töpfe. Keramikmesser können die Oberfläche beschädigen, aus diesem Grund empfiehlt sich der Gebrauch von Schneidebrettern. An den empfindlichsten Punkten, wie Seiten und Kanten, sind Stöße zu vermeiden.

Type of dirt Art des Verschmutzung	Natural surface detergent Reinigungsmittel für natürliche Oberfläche	Polished surface detergent Reinigungsmittel für glänzende Oberfläche
Traces of metal Metallspuren	neutral/acid detergent neutrales Reinigungsmittel/sauer	neutral/acid detergent neutrales Reinigungsmittel/sauer
Cola Cola	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel
Lemon Zitrone	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel
Coffee/tea Kaffee/Tee	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel
Wine Wein	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel
Sauces/Ketchup Soße/Ketchup	neutral detergent, cream or powder detergent neutrales Reinigungsmittel Reinigungsmittel in Creme-oder Pulverform	neutral detergent, cream or powder detergent neutrales Reinigungsmittel Reinigungsmittel in Creme-oder Pulverform
Fat Fett	neutral/alkaline detergent alkalisches Reinigungsmittel	neutral/alkaline detergent alkalisches Reinigungsmittel
Oil Öl	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel
Scale/Rust Kalkrückstände/Rost	Acid detergent saureres Reinigungsmittel	neutral/acid detergent neutrales Reinigungsmittel/sauer
Fruit juice Obstsäfte	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel
Ice Cream Eis	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel
Resin Harze	solvent Lösungsmittel	solvent Lösungsmittel
Permanent marker Permanentmarker	cream or powder detergent Reinigungsmittel in Creme - oder Pulverform	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel
Vinegar Essig	neutral detergent neutrales Reinigungsmittel	neutral detergent/bleach neutrales Reinigungsmittel/Bleichmittel

Caution:

observe the detergent manufacturer's precautions and recommended dilutions.
Do not use products containing hydrofluoric acid or its derivatives.

Legend:

alkaline detergent: degreasing agents in general, ammoniac.
acid detergent: descaler, pickling agent for removing cement residue.
solvents: white spirit, nitro diluent, alcohol, acetone and similar products.
cream or powder detergent: products for cleaning hard surfaces.
neutral detergent: generic pH-neutral cleaning product.

Attention:

respecter les précautions d'utilisation et les dilutions conseillées par les producteurs des détergents.
Ne pas utiliser de produits contenant de l'acide fluorhydrique et/ou ses dérivés.

Légende:

détergent alcalin: en règle générale dégraissants, ammoniac.
détergent acide: anticalcaire, décapant spécifique pour les résidus de ciment.
solvants: white spirit, diluant nitro, alcool, acétone et produits similaires.
détergent en crème ou en poudre: produit pour surfaces dures.
détergent neutre: produit générique liquide pour le nettoyage, pH neutre.

GENERAL CONDITIONS OF SALE

1 CONTRACTUAL REGULATIONS

These general conditions, subject to modifications or waivers agreed in writing, govern all sales contracts between Florim and the Purchaser. Variations in the general conditions of sale, offers, credits or allowances agreed by our agents or other intermediaries, are not valid unless accepted in writing by our head office.

2 SUBJECT OF THE SUPPLY

The supply includes only the materials, services and quantities specified in our order confirmation. The text of the Florim order confirmation shall prevail in any case over any differing text of the offer or order.

3 ORDER CONFIRMATION

If, in the Florim order confirmation, there are differences in the individual elements comprising it, compared with the agreements or the orders, the Purchaser is understood to have accepted our confirmation as it was drawn up, unless an objection to it is made in writing within 7 days of receipt of it.

The customer undertakes to notify Florim Ceramiche S.p.A. of the place of destination of the goods, if different from the address quoted on the order confirmation. In the case of any variation in the place of destination, the identification data of the destination address for the goods and the place where delivery is to be made must be sent by post, fax or email, before the day laid down for collection at Florim's premises. If no notification is received, the destination originally shown shall be understood as tacitly confirmed.

4 PRICES

The prices shown in the Florim price-lists are not binding: we therefore reserve the right to modify them before acceptance of the order. The prices agreed upon for each individual sale are understood as net, for cash and for delivery ex-works, subject to any different written stipulation. If there should be increases in costs of raw materials, labour, fuel, production or transport costs, etc. between the order date (even after the order confirmation) and the delivery date, Florim may increase the agreed price, giving written notification to the Purchaser also by fax or email. However, if this price should exceed the price agreed at the time of order by 20%, the Purchaser may withdraw from the contract by notifying us by registered letter of his desire to do so within the deadline of 10 days from receipt of the notice of price increase. If he fails to do so, the price shall be understood as accepted.

5 SHIPMENTS

The sale is always ex-works at the Florim premises. The goods travel at the Purchaser's risk and our liability ends with delivery to the carrier, to whom the Purchaser after performing suitable checks must make any claims that may arise. Shipments by sea or land concerning supplies carried out abroad are performed according to conditions chosen on a time-by-time basis, shown in the "Incoterms" approved by the International Chamber of Commerce.

6 DELIVERY TIMES

Delivery times are by way of indication only; any delays in delivery and interruptions and total or partial suspensions of supplies shall not give rise to an entitlement to refunds or claims for compensation unless otherwise agreed in writing.

7 SAMPLES

The data shown in the Florim illustrative documents, as well as the characteristics of samples and models sent by Florim to the Purchaser, is of an approximately indicative nature. This data has no binding value except to the extent to which they were expressly mentioned as such in Florim's offer or written acceptance.

8 PAYMENTS

Florim's invoices are issued on the day of supply and must be paid net on the agreed expiry date. Each and every obligation for payment between the contracting parties must be performed at Florim's head office. Any payments made to agents, sales representatives or assistants of Florim are not considered to have been carried out until the relative sums have reached Florim.

Payment must be carried out, subject to any other written agreement, at the same time as the delivery, to the bank indicated by Florim. Any delay or irregularity in payment gives Florim the right to suspend supplies or to terminate current contracts, even if they do not relate to the payments in question, as well as the right to claim any damages. Florim is in any case entitled – starting from the payment expiry date, and without the need for notice of default – to the interest on arrears to the extent provided for by Italian Legislative Decree No. 231 of 09/10/2002. In the case of non-fulfilment, even only partial, the interest on arrears for the unpaid amount shall start from the day of delivery even if the payment term was agreed on as a later date.

No objection or dispute referring to the quality of the goods or to flaws or defects or to any other aspect of the contract shall be valid and can be taken into consideration; in addition, no action may be started up until after payment has been made of the entire amount of the price (solve et repete clause). Compensation to Florim, with any credits, however they may have arisen, is not permitted.

9 GUARANTEES AND COMPLAINTS

The quality of the ceramic material is defined on the basis of the prevailing international regulations applicable to the corresponding product class. Florim guarantees only goods supplied as prime quality. Complaints relating to goods other than of prime quality ("B" quality, commercial, second, third, secondary, stock, etc.) shall not be taken into consideration, nor will any kind of guarantee be given, either implicitly or explicitly, on these materials. The Purchaser is obliged to check the goods in terms of quality and quantity within a short time after receipt and, in the case of a complaint, to give notification of this in writing no later than 8 (eight) days from receipt of the goods; failure to do so will incur the forfeiture of all rights. Material deemed to be defective must be held at Florim's disposal for the checks that it will consider suitable to carry out; any further action (return, repair or other) must be authorized in advance by us in writing. Complaints and requests for intervention under guarantee after the material has been laid shall not be taken into account if the defect reported is evident (e.g. chips, defects of size, differences in colour shade, etc.). It is made clear that the prime quality may contain defective tiles up to a limit of 5% and that the colour shades of the material supplied may differ from the sample displayed, since ceramic is intrinsically variable in appearance. Complaints attributed to latent faults or defects must be formalized in writing within 8 (eight) days from their discovery and, in any case, within one year from delivery; failure to do so will incur the forfeiture of all rights under the guarantee and to compensation. As well as the invoice details, the notification must contain a precise description of the defect and an estimate of costs for repair or modification of the product; failure to notify this data will cause the complaint to be deemed invalid. If the complaint should prove to be unfounded the Purchaser must reimburse Florim for all the expenses incurred for assessment (travelling expenses, surveys, etc.). Florim's obligation is, in any case, limited to replacing the defective pieces only or to repairing them, with the express exclusion of other, further indemnities such as, by way of a non-limiting example, for costs of removing and re-installing furniture, equipment, machinery, etc., or loss of earnings for interruption or suspension of business, inconvenience, consequential damages, etc. The presence of defective tiles does not invalidate the quality of the entire supply, nor does it incur the obligation for its entire replacement. The time limits for the duration of the guarantee are as established by the Italian Civil Code.

10 RETENTION OF TITLE

Sale of the goods is carried out with the retention of title clause; therefore if payment, by contractual agreements, must be carried out wholly or in part after delivery, the products delivered remain the property of Florim until the entire price has been paid.

11 TRANSFER OF CONTRACT

The Purchaser may not transfer his position in the contract or in individual binding agreements deriving from this without Florim's written acceptance; also in this case the Purchaser anyway remains jointly liable with the transferee for the obligations transferred.

12 INDUSTRIAL PROPERTY AND SELECTIVE DISTRIBUTION – LIMITS ON RESALE

Florim is the owner and legal holder of the exclusive rights to brand names, designs and patents. In order to guarantee full respect for Florim's exclusive rights, as well as the end consumers' expectations with regard to expected quality characteristics, Florim manages the supplies of its products by means of a selective distribution system. Supplies received from Florim and from its authorized selective sales outlets are designed for installation at the end user's premises and no other form of resale to further sales agents other than the end users is permitted, unless with Florim's prior written authorization. Goods that are re-sold in breach of this provision must therefore be considered as not permitted and treated as an unlawful use of Florim's industrial and intellectual property rights, with Florim's right to ask for them to be seized at the premises of any holder. Florim reserves the right to take legal proceedings against anyone who is involved in unauthorized re-selling.

13 LAW GOVERNING THE CONTRACT – PLACE OF JURISDICTION

The contract is governed by Italian law, including the customs of the sector in Modena Province. For any dispute that may in any case derive from the supply contract, either on the part of Florim or on the part of the Purchaser, the Modena Court has exclusive competence. Florim nevertheless has the right to resort to different judicial authorities.

14. SUPPLY CHAIN SECURITY

Florim, in order to grant the security of the international supply chain, kindly asks its CUSTOMERS to comply with the security requirements laid down by AEO - Authorized Economic Operator - CUSTOMS - to safeguard the goods in the European Community during the activities of the forward and reverse flows. Florim CUSTOMERS undertake to meet the security and safety conditions during the operations of receiving, delivery, distribution, transport and storage, ensuring that the goods are taken into delivery, stocked, transported, prepared and loaded in safe places and in safe loading and shipping areas, well protected against intrusion and manipulation, with the only employ of reliable, authorized and duly trained own personnel

All items on this price list are exclusively sold in complete boxes.

THIS PRICE LIST CANCELS AND REPLACES ANY PREVIOUS ONES

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

1 VERTRAGSVORSCHRIFTEN

Alle Verkaufsverträge zwischen Florim und dem Käufer werden, vorbehaltlich schriftlich vereinbarter Änderungen oder Abweichungen, durch die vorliegenden allgemeinen Geschäftsbedingungen geregelt. Die Änderungen der allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Angebote, die von unseren Handelsagenten oder anderen Vermittlern gewährten Gutscheinen oder Nachlässe haben nur Gültigkeit, sofern sie von unserem Sitz schriftlich angenommen wurden.

2 GEGENSTAND DER LIEFERUNG

Die Lieferung umfasst nur die Materialien, Leistungen und Mengen, die in unserer Auftragsbestätigung angegeben sind. Der Text der Auftragsbestätigung von Florim hat auf jeden Fall Vorrang gegenüber dem Text, der von dem eventuellen Angebot oder der Bestellung abweichen sollte.

3 AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Falls in der Auftragsbestätigung von Florim Unterschiede der darin aufgelisteten einzelnen Elemente gegenüber den Vereinbarungen oder Bestellungen bestehen, gilt die Bestätigung in ihrer abgefassten Form als angenommen, sofern der Käufer sie nicht binnen 7 Tagen nach Erhalt unserer Bestätigung schriftlich beanstandet hat. Der Kunde verpflichtet sich, Florim Ceramiche S.p.A. die eventuelle Änderung des Bestimmungsortes der Ware, vom dieser anders als in der Auftragsbestätigung sein sollte, binnen dem vorgesehenen Abholdatum bei Florim per Post, Fax oder E-Mail mitzuteilen. Es sind dabei die Kenndaten des Wareneinfängers und des Ortes anzuführen, an dem die Lieferung zu erfolgen hat. In Ermangelung dieser Mitteilung gilt der ursprünglich angeführte Bestimmungsort als stillschweigend bestätigt

4 PREISE

Die auf den Florim-Preislisten angeführten Preise sind unverbindlich: Demzufolge behalten wir uns das Recht vor, sie vor der Auftragsannahme abzuändern. Sofern keine anderen schriftlichen Vereinbarungen vorliegen, verstehen sich die für jeden Einzelverkauf vereinbarten Preise netto, gegen bar, Lieferung ab Werk. Sollten zwischen dem Bestelldatum (auch nach der Auftragsbestätigung) und dem Lieferdatum ein Kostenanstieg der Rohstoffe, Löhne, Brennstoffe, Herstellung, des Transports, usw. auftreten, kann Florim den vereinbarten Preis erhöhen, indem er dies dem Käufer schriftlich, auch mittels Fax oder E-Mail, mitteilt. Sollte besagter Preis jedoch den bei der Bestellung vereinbarten Preis um 20% übersteigen, hat der Käufer die Möglichkeit, vom Vertrag zurückzutreten, indem er uns binnen der bindenden Frist von 10 Tagen nach Erhalt der Mitteilung bez. des Preisanstiegs seinen Willen per Einschreiben meldet. In Ermangelung dessen gilt der neue Preis als angenommen.

5 LIEFERUNGEN

Der Verkauf ist immer ab Florim-Werk. Der Warentransport erfolgt auf Risiko und Gefahr des Käufers. Unsere Haftung endet mit der Übergabe an den Frachtführer, an den der Käufer nach angemessener Überprüfung eventuelle Beanstandungen zu richten hat. Auslandslieferungen auf dem See- oder Landweg werden auf der Grundlage der von Fall zu Fall gewährten Bedingungen vorgenommen, die in den von der Internationalen Handelskammer gebilligten "Incoterms" aufgeführt sind.

6 LIEFERBEDINGUNGEN

Die Lieferbedingungen sind hinweisend: Eventuelle Lieferverzögerungen, Unterbrechungen, komplette oder partielle Einstellungen der Lieferungen berechtigen weder zu einer Entschädigung noch zu einem Schadensersatz, sofern keine anderen schriftlichen Vereinbarungen vorliegen.

7 MUSTER

Die auf den veranschaulichenden Dokumenten von Florim abgebildeten Angaben sowie die Eigenschaften der vom Letztgenannten dem Käufer zugesandten Muster und Modelle sind als ungefähre Angaben zu verstehen. Es handelt sich nicht um verbindliche Angaben, sofern sie nicht ausdrücklich als derartig im Angebot oder in der schriftlichen Annahme von Florim erwähnt wurden.

8 ZAHLUNGEN

Die Rechnungen von Florim werden am Tag der Lieferung ausgestellt und sind netto innerhalb der vereinbarten Frist zu bezahlen. Jegliche Zahlungsverpflichtung zwischen den Vertragsparteien ist am Florim-Sitz zu erfüllen. Eventuell an Handelsagenten, Vertreter oder Geschäftshelfer von Florim geleistete Zahlungen verstehen sich so lange als nicht vorgenommen, bis die bezüglichen Summen bei Florim eingehen. Die Bezahlung hat, vorbehaltlich anderer schriftlicher Vereinbarungen, unmittelbar nach der Lieferung beim Bankinstitut zu erfolgen, das von Florim angegeben wurde. Jegliche Zahlungsverzögerungen oder –unregelmäßigkeiten gegen Florim das Recht, die Lieferungen einzustellen oder die laufenden Verträge aufzulösen, auch wenn sie sich nicht auf die zutreffenden Zahlungen beziehen, sowie das Recht auf den Ersatz etwaiger Schäden. Florim hat auf jeden Fall Anspruch auf die Verzugszinsen – ab der Zahlungsverstärkung und ohne die Notwendigkeit einer Inverzugsetzung – in der laut Gesetzesverordnung Nr. 231 vom 09/10/2002 vorgesehenen Höhe. Im Falle einer auch nur teilweise Nichterfüllung laufen die Verzugszinsen für den nicht bezahlten Betrag ab dem Tag der Lieferung, auch wenn als Zahlungsfrist ein späteres Datum vereinbart wurde. Keine Beanstandung oder Streitigkeit bezüglich der Warenqualität, Mängel oder Defekte, oder jedes anderen Vertragsaspekts ist wirksam und kann in Betracht gezogen werden, und gleichermaßen kann keine Klage eingeleitet werden, sofern keine vollständige Bezahlung des Preises erfolgt (Klausel solve et repete). Die Verrechnung mit eventuell entstandenen Forderungen gegen Florim ist unzulässig.

9 GARANTIEN UND BEANSTANDUNGEN

Die Qualität des Keramikmaterials wird auf der Grundlage der geltenden internationalen Rechtsvorschriften festgelegt, die auf die jeweilige Produktklasse Anwendung finden. Florim garantiert nur die als erste Wahl gelieferte Ware. Beanstandung über die nicht zur ersten Klasse gehörenden Waren (B-Wahl, kommerzielle, zweite, dritte, zweitrangige Wahl, Lagerbestand, usw.) bleiben unberücksichtigt, wobei auf diese Materialien keine Art von Garantie, weder implizit noch explizit, erteilt wird. Der Käufer ist verpflichtet, die Ware binnen kurzer Zeit ab Erhalt auf Qualität und Quantität zu prüfen und bei einer Beanstandung diese schriftlich binnen spätestens 8 (acht) Tagen ab Warenentzug mitzuteilen, da andernfalls jeglicher Anspruch verwindet. Die als fehlerhaft betrachtete Ware ist Florim für seine als angemessen betrachteten Überprüfungen verfügbar zu halten; jeder weitere Vorgang (Rückstattung, Reparatur oder sonstiges) bedarf unserer vorherigen schriftlichen Genehmigung. Beanstandungen und Beantragungen von Garantieengriffen nach erfolgter Verlegung werden nicht in Betracht gezogen, sofern sich der beanstandete Defekt als offensichtlich erweisen sollte (zum Beispiel Schlagstellen, Maßunterschiede, Tonabweichungen, usw.). Es wird präzisiert, dass die erste Wahl bis zu 5% fehlerhafte Fliesen enthalten und die Farbgebung des gelieferten Materials vom ausgestellten Muster abweichen darf, da Keramik von Natur aus unterschiedlich aussehen kann. Auf verborgene Fehler oder Mängel bezogene Beanstandungen sind schriftlich binnen 8 (acht) Tagen ab ihrer Feststellung und auf jeden Fall binnen einem Jahr ab Lieferung zu formalisieren, da andernfalls die Verwirkung jeglichen Anspruchs auf Garantie und Entschädigung droht. Die Mitteilung muss neben den Rechnungsdaten eine genaue Beschreibung des Mangels und einen Kostenvorschlag der Reparatur oder Änderung des Produkts enthalten; in Ermangelung dieser Angaben wird die Beanstandung als nichtig betrachtet. Sollte sich die Beanstandung als unbegründet erweisen, muss der Käufer Florim alle die Überprüfung aufgetragenen Kosten (Fleisen, Sachverständigengutachten, usw.) vergüten. Die Pflicht von Florim beschränkt sich auf jeden Fall allein auf den Ersatz nur der fehlerhaften Teile oder auf die Reparatur, mit ausdrücklichem Ausschluss anderweitiger Entschädigungen wie beispielsweise - aber nicht ausschließlich - für Kosten zur Beseitigung und Wiederherichtung von Möbeln, Ausrüstungen, Maschinen, usw., entgangene Gewinne wegen Tätigkeitsunterbrechung oder -einstellung, Unannehmlichkeiten, Folgeschäden, usw. Das Vorhandensein fehlerhafter Fliesen setzt weder die Güte der Gesamtlieferung herab noch ist damit die Pflicht des Gesamterstellers verbunden. Die zeitlichen Beschränkungen der Garantiedauer sind laut dem italienischen Bürgerlichen Gesetzbuch festgelegt.

10 EIGENTUMSVORBEHALT

Der Wareneverkauf erfolgt mit der Klausel des Eigentumsvorbehalts; deshalb bleiben die gelieferten Produkte, sofern deren Bezahlung laut Vertragsvereinbarungen gänzlich oder teilweise nach der Lieferung zu erfolgen hat, bis zur vollkommenen Bezahlung des Preises Eigentum von Florim.

11 VERTRAGSABTRETUNG

Der Käufer darf seine Stellung im Vertrag oder in einzelnen, aus diesem herührenden obligatorischen Verhältnissen ohne schriftliche Einwilligung von Florim nicht abtreten: Auch in diesem Fall haftet der Käufer weiterhin mit dem Übernehmer solidarisch für die abgetretenen Verpflichtungen.

12 GEWERBLICHES EIGENTUM UND SELEKTIVER VERTRIEB – BESCHRÄNKUNGEN BEIM WEITERVERKAUF

Florim ist Inhaber und rechtmäßiger Besitzer von Alleinrechten bezüglich Marken, Zeichnungen und Erfinderpapenten. Um die Beachtung der Alleinrechte von Florim und die Ansprüche der Endkunden im Hinblick auf die erwarteten Güteigenschaften auf ein Höchstmaß gewährleisten zu können, liefert Florim seine Produkte im Rahmen eines selektiven Vertriebssystems. Die von Florim und seinen dazu befugten selektiven Verkaufsstellen gelieferten Produkte sind für die Verlegung beim Endbenutzer bestimmt. Eine andere Form des Weiterverkaufs an weitere Handelsvermittler, die nicht den Endbenutzern entsprechen, ist ohne vorherige schriftliche Einwilligung von Florim unzulässig. Die Ware, dessen Weiterverkauf trotz dieses Verbots erfolgte, ist somit als unzulässig zu betrachten und einem unerlaubten Gebrauch der gebräuchlichen und geistigen Eigentumsrechte von Florim gleichzusetzen, wobei Florim berechtigt ist, die Beschlagnahme bei jedem Besitzer zu beantragen. Florim behält sich das Recht vor, gegen all diejenigen gerichtlich vorzugehen, die an einem unbefugten Weiterverkauf beteiligt sind.

13 VERTRAGSGESETZ – ZUSTÄNDIGES GERICHT

Der Vertrag ist durch das italienische Gesetz, einschließlich der Branchengewohnheiten der Provinz Modena, geregelt. Für jegliche aus dem Liefervertrag herührende Streitigkeit sowohl seitens Florim als auch des Käufers ist allein das Gericht Modena zuständig. Nur Florim kann eine andere zuständige Gerichtsbehörde anrufen.

14 SICHERHEIT DER LOGISTIK-KETTE

Zur Gewährleistung der Sicherheit der internationalen Logistik-Kette bittet FLORIM ihre Kunden um die Beachtung der Standardanforderungen um die Sicherheit der Waren innerhalb der Vertragsverhältnisse und die Übereinstimmung mit der Norm AEO – Authorized Economic Operator- Zollrechtliche Vereinachung, in der gesamten Europäischen Union zu garantieren. Die Kunden garantieren die übernommenen oder angelieferten Waren in Sicherheit zu verschicken oder zu transportieren, einzulagern und in sicheren Räumen vorzubereiten und zu laden. Die Lade- und Speditionsbereiche müssen sicher, und vor nicht genehmigten Eingriffen geschützt sein, für die Arbeitsabläufe darf nur internes, befugtes und entsprechend angelegtes Personal genutzt werden.

Alle Artikel dieser Preisliste werden nur in ganzen Kartons verkauft.

DIE VORLIEGENDE PREISLISTE ANNULLIERT UND ERSETZT DIE VORHERIGEN PREISLISTEN.

FLORIM

stone  6 12 20

Florim Ceramiche S.p.A.
Via Canaletto, 24
41042 Fiorano Modenese (MO)
Tel. +39 0536 840111 / Fax +39 0536 844750
www.florimstone.com
www.florim.com