STONITA®
AUTHOR
Escofet®

STONITA®

Escofet®

El origen de Escofet 1886 estuvo estrechamente vinculado a la edición y fabricación de pavimentos de interior y muy pronto también de exterior, cuando en 1906 gana el concurso convocado por el ayuntamiento de Barcelona para fabricar el pavimento de las aceras del Ensanche, popularmente conocido como "Panot".

En coherencia con estas raíces, y con la estrategia actual, la compañía adquiere la planta de producción de Stonita®, que recoge la larga experiencia de su origen vinculado a Gres Catalán, para desarrollar en su centro de producción de última generación, una oferta renovada de pavimentos y revestimientos tecnológico de altas prestaciones en hormigón HPC (High Performances Concrete). Abierta a una multiplicidad de usos, Stonita® renace con la voluntad de dar respuesta a un mercado específico y diferencial, focalizando su singularidad en una nueva gama de productos de factura clásica, contemporánea y de autor.

Stonita®, resultado de una decidida apuesta por la investigación y la creatividad, es un material sostenible, fabricado industrialmente con la tecnología "wetcast" y que bajo una específica y tecnológica formulación, ofrece propiedades de resistencia intrínseca del material muy superiores a otras tecnologías.

Una combinación única de propiedades mecánicas y físicas que permite diseñar y producir una amplia oferta de formas complejas y texturas personalizadas. Su versatilidad en Formato, Relieve y Color, sumado a su intrínseca Resistencia mecánica, son las características que mejor definen las capacidades de Stonita® como tecnología y material en fructífera convivencia.

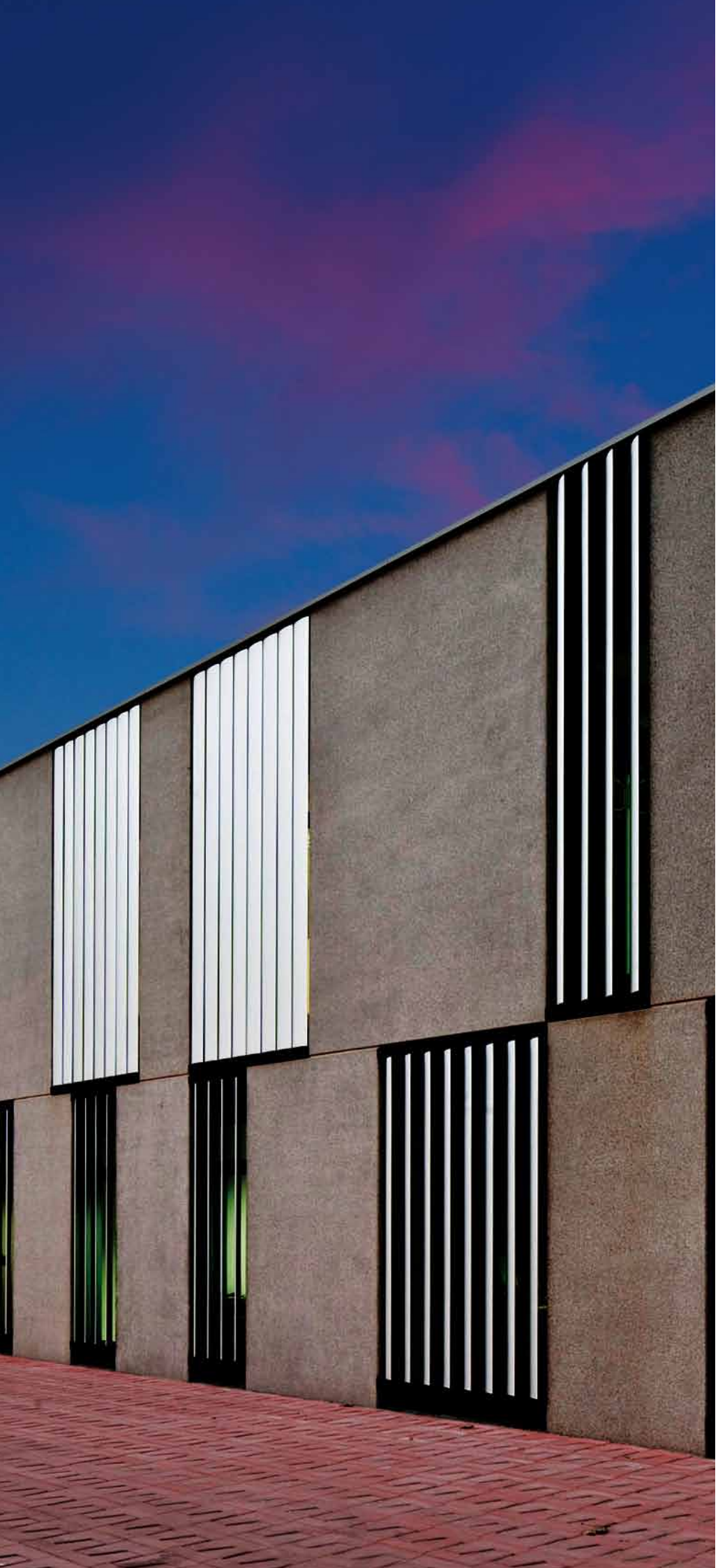
The origins of Escofet 1886 were closely linked to the design and production of indoor paving material, which quickly expanded to exteriors as well when in 1906 the company won the Barcelona City tender for the pedestrian pavements in the Ensanche district, popularly known as "Panot".

In congruence with these roots and its current strategy, Escofet has acquired the Stonita® production plant, whose origins are linked to Gres Catalan. This powerful synergy will enable a cutting edge production centre to develop a new range of high performance paving and technological cladding materials in High Performance Concrete (HPC). The wide ranging potential of Stonita® will enable it to re-emerge with solutions for a specific, differentiated market, focusing its unique character on a new range of classic, contemporary and authored products.

Stonita®, the result of a strong commitment to research and creativity, is a sustainable material, industrially manufactured with "WETCAST" technology and under a specific formulation, provides intrinsic resistance properties far superior to other technologies material.

A unique combination of superior properties facilitates the design and production of a range of complex shapes and custom textures. Versatile format, Relief and Colour, intrinsic mechanical Strength and sustainability are the five features that best define Stonita®'s capabilities as technology and material in fruitful coexistence.

Marcos López Antich,
Escofet CEO



Stonita® es una tecnología innovadora de ESCOFET para fabricación de pavimentos y revestimientos de hormigón HPC moldeado de altas prestaciones, mejorando la durabilidad y la calidad de su acabado en referencia a los hormigones convencionales. Comprometida con el diseño como herramienta de estrategia empresarial, ESCOFET promueve con Stonita® la edición de nuevos modelos, desarrollando las ideas de arquitectos y diseñadores, con el afán de contribuir a forjar una cultura material más amplia del espacio público.

Las prestaciones técnicas de Stonita® con alta compacidad y absorción de agua prácticamente nula, favorecen la instalación en entornos con clima extremo, con alta protección contra las heladas, así como de manchas y eflorescencias.
la reducción de los costes del transporte de los Productos de Stonita®, de sección mínima y en consecuencia livianos, optimiza las condiciones del transporte orientado a la exportación.

Stonita® is an innovative Escofet's Technology to manufacture paving and cladding in moulded High Performance Concrete -HPC- with superior durability and finish quality than conventional concrete. Committed to using design as a business strategy tool, Escofet with Stonita® encourages the publication of new models based on ideas suggested by architects and designers, helping to shape a broader material culture in public spaces.

Stonita® is extremely compact and has negligible water absorption, permitting its installation in extreme climates thanks to its excellent frost, stain and efflorescence resistance.The minimal section and weight of Stonita® products means lower transport costs and therefore optimized conditions for exports as well.

AUTHOR

La innovación ha irrumpido en nuestra empresa como una forma de diferenciarnos de la competencia y en definitiva aumentar nuestra cuota de mercado. Para ser innovadores es imprescindible suscitar la empatía con el talento complejo y diverso de los autores, que con su energía creativa, suscriban la filosofía empresarial de Stonita: Una cultura asociada al proyecto capaz de reinterpretar nuestros procesos y rutinas, hasta obtener los resultados que puedan poner en nuestras manos la capacidad de impulsar y generalizar una nueva colección de pavimentos y revestimientos más estimulantes.

Stonita tiene una combinación única de propiedades que permite diseñar y producir una amplia oferta de formas complejas y texturas personalizadas, imposibles de alcanzar con las tecnologías tradicionales asociadas al moldeado del hormigón. Con una observación atenta de lo que requiere el mercado e inversiones moderadas en moldes, es posible fabricar cualquier formato y relieve superficial por complejo y detallado que éste haya sido concebido. Fruto de esta inicial colaboración cómplice con los autores, se presenta la colección de autor, que recoge unas primeras propuestas ya comercializadas.

Innovation has become a byword in our company, a distinguishing feature which ultimately increases our market share. To be innovative, we need to arouse empathy with the complex, diverse talents of our authors whose creative energy subscribes the business philosophy of Stonita: a philosophy linked to the project, reinterpreting our processes and routines to get results that enhance our ability to promote and install a new collection of highly stimulating paving and cladding options.

Stonita is a unique combination of properties which permit the design and production of a wide, personalised range of complex shapes and textures, impossible to achieve with traditional moulded concrete technology. Careful observation of the changing market requirements and moderate investment in moulds allows us to produce any format and surface relief, no matter how complex and detailed the design. The Author Collection is the outcome of this initial collaboration with leading authors, with an initial series of proposals now on the market.

PANOT GAUDÍ
"Alzina Verdaguer"
Passeig de Gràcia. Barcelona

El PANOT GAUDÍ, registrado por Escofet en el año 1997, es una adaptación para pavimento de exterior de la baldosa hidráulica que Antoni Gaudí diseñó en 1904 para la casa Batlló, finalmente instalada en La Pedrera en 1906.

En este modelo los motivos marinos se presentan con el relieve invertido respecto al original para preservarlos frente la erosión de uso peatonal.

Después de 110 años, Escofet 1886 recupera con STONITA, el diseño con el relieve original de la baldosa hidráulica*, ofreciendo un pavimento con altas prestaciones para el exterior.

PANOT GAUDI, registered by Escofet in 1997, is an evolution of the original hydraulic tile designed by Antoni Gaudí in 1904 for "Casa Batllo" and eventually installed in "La Pedrera" in 1906.
In this model designed for outdoor pavements the original relief of Gaudí's marine motifs is inverted in order to preserve it against pedestrian abrasion.

110 years on, Escofet 1886 has revived the original hydraulic tile's* relief with Stonita to provide a high performance paving product for outdoor use.

*BALDOSA HIDRÁULICA GAUDÍ
Casa Milà "La Pedrera"
Passeig de Gràcia. Barcelona

AUTHOR Huella
colour Pardo, Gris and Vison
by Pau Casaldaliga

AUTHOR Huella
colour Musgo
by Pau Casaldaliga

<<<

AUTHOR Poblenou
colour Musgo
by Javier Mariscal

AUTHOR Poblenou
colour Pardo and Vison
by Javier Mariscal

>>>

<<<

AUTHOR Flor
colour Gris and Musgo
by Escofet

AUTHOR Flor
colour Pardo and Vison
by Escofet

>>>

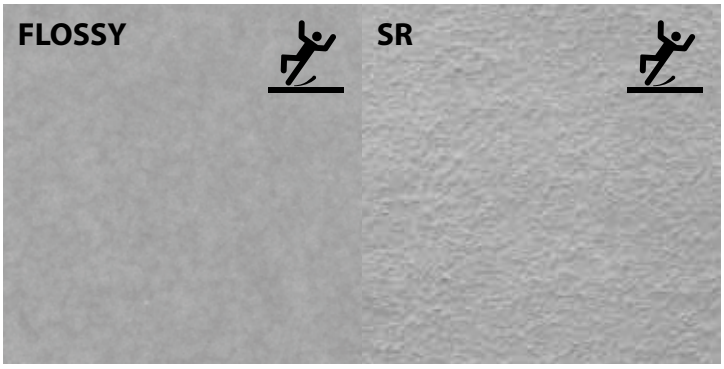
<<<

AUTHOR Trébol
colour Musgo
by Gerard Arqué

AUTHOR Trébol
colour Pardo
by Gerard Arqué

>>>

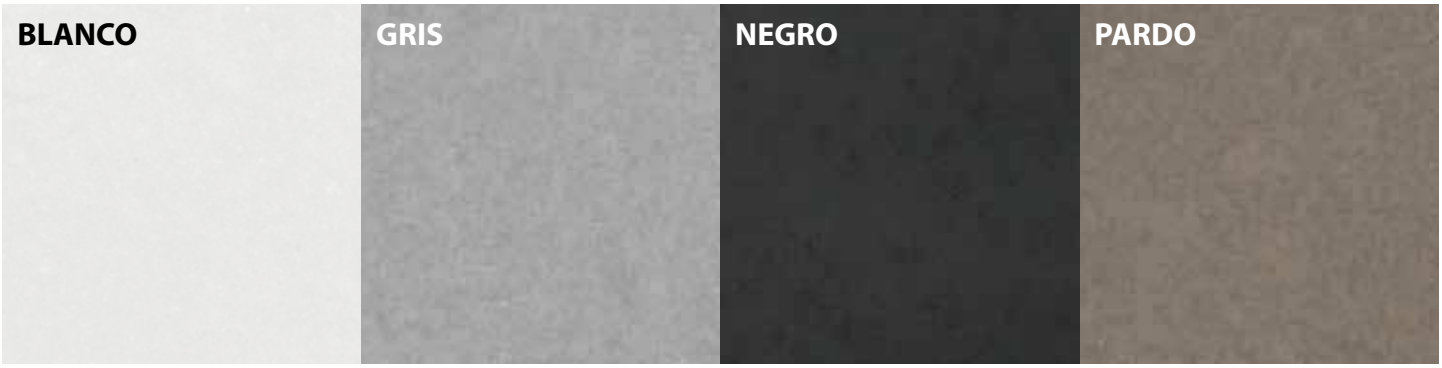
TEXTURES



GAUDI / TRÉBOL

HUELLA / POBLENOU FLOR

STANDARD COLOURS



BESPOKE COLOURS*

FINISHES

*BESPOKE colours under request

UNE-EN 1339:2004

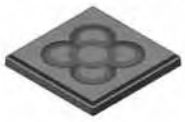
	THICKNESS	TOLERANCES	FLATNESS	BEND STRENGTH
Stonita Values	Class 3 Mark R +/- 2 mm	Class 3 Mark R +/- 1 mm	Compl. Standard +/- 2 mm	Class 3 Mark U 10 Mpa
Minimum required Standard	Class 3 Mark R +/- 2 mm	Class 3 Mark R +/- 2 mm	Compl. Standard +/- 4 mm	Class 3 Mark U 5 Mpa

TECHNICAL DATA

All finishes are avaiable with ECO-STONITA properties.

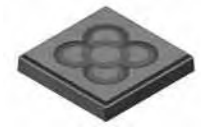
WATER ABSORTION	FROST RESISTANCE	UV RESISTANCE	TONING SHADE VARIATION	ABRASION RESISTANCE
Class 2 Mark B 3,5 %	Class 3 Mark D 0.001 Kg/m²	Resistant	Medium	Class 4 Mark I ≤ 18 mm
Class 2 Mark B ≤ 6 %	Class 3 Mark D ≤ 1 Kg/m²	Not required	Not required	Class 4 Mark I ≤ 20 mm

AUTHOR

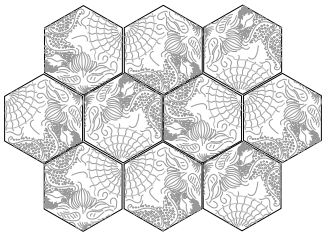
COLLECTION	FORMAT	TEXTURE	COLOUR	CODE	THICKNESS
	GAUDI PEDESTRIAN 25 x 29	Flossy	MUSGO	ST3028MU6F	1,8
			BLANCO	ST3028BL6F	
			GRIS	ST3028GR6F	
			NEGRO	ST3028NE6F	
			VISON	ST3028VI6F	
			PARDO	ST3028PA6F	
			BESPOKE	ST3028OC6F	
			BLUE	ST3028BU6F	
	GAUDI TRAFFIC 25 x 29	Flossy	MUSGO	ST3028MU5F	2,85
			BLANCO	ST3028BL5F	
			GRIS	ST3028GR5F	
			NEGRO	ST3028NE5F	
			VISON	ST3028VI5F	
			PARDO	ST3028PA5F	
			BESPOKE	ST3028OC5F	
			BLUE	ST3028BU5F	
	HUELLA 38,5 x 18,4	SR	MUSGO	ST3032MU3S	3,5
			BLANCO	ST3032BL3S	
			GRIS	ST3032GR3S	
			NEGRO	ST3032NE3S	
			VISON	ST3032VI3S	
			PARDO	ST3032PA3S	
			BESPOKE	ST3032OC3S	
			BLUE	ST3032BU3S	
	POBLENOU 25 x 29	SR	MUSGO	ST3033MU6S	1,8
			BLANCO	ST3033BL6S	
			GRIS	ST3033GR6S	
			NEGRO	ST3033NE6S	
			VISON	ST3033VI6S	
			PARDO	ST3033PA6S	
			BESPOKE	ST3033OC6S	
			BLUE	ST3033BU6S	
	POBLENOU TRAFFIC 25 x 29	SR	MUSGO	ST3033MU5S	2,85
			BLANCO	ST3033BL5S	
			GRIS	ST3033GR5S	
			NEGRO	ST3033NE5S	
			VISON	ST3033VI5S	
			PARDO	ST3033PA5S	
			BESPOKE	ST3033OC5S	
			BLUE	ST3033BU5S	
	 FLOR 20 x 20	SR	MUSGO	ST3034MU4S	1,5
			BLANCO	ST3034BL4S	
			GRIS	ST3034GR4S	
			NEGRO	ST3034NE4S	
			VISON	ST3034VI4S	
			PARDO	ST3034PA4S	
			BESPOKE	ST3034OC4S	
			BLUE	ST3034BU4S	

BREAKING LOAD	SLIP RESISTANCE	USE RATING	PIECE			PALLET		
			M^2/ML	KG	BOX	PC(S)	M^2/ML	KG
2,1	CLASS 1	A	18,3	2,3	1	351	19	807
6,2	CLASS 1	A1	18,3	3,6	1	221	12	796
4,5	CLASS 3	A1	21,15	4	1	182	9	728
2,1	CLASS 3	A	18,3	2,3	1	351	19	807
6,2	CLASS 3	A1	18,3	3,6	1	221	12	796
2,1	CLASS 3	A	25	1,5	2	600	24	900

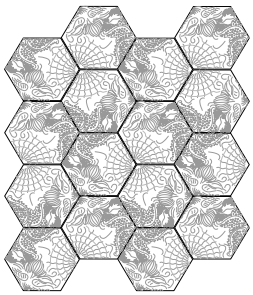
AUTHOR

COLLECTION	FORMAT	TEXTURE	COLOUR	CODE	THICKNESS
	 FLOR TRAFFIC 20 x 20	SR	MUSGO	ST3034MU7S	3
			BLANCO	ST3034BL7S	
			GRIS	ST3034GR7S	
			NEGRO	ST3034NE7S	
			VISON	ST3034VI7S	
			PARDO	ST3034PA7S	
			BESPOKE	ST3034OC7S	
			BLUE	ST3034BU7S	
	TREBOL 26,5 x 26,5	Flossy	MUSGO	ST3035MU6F	1,75
			BLANCO	ST3035BL6F	
			GRIS	ST3035GR6F	
			NEGRO	ST3035NE6F	
			VISON	ST3035VI6F	
			PARDO	ST3035PA6F	
			BESPOKE	ST3035OC6F	
			BLUE	ST3035BU6F	
	TREBOL TRAFFIC 26,5 x 26,5	Flossy	MUSGO	ST3035MU5F	2,74
			BLANCO	ST3035BL5F	
			GRIS	ST3035GR5F	
			NEGRO	ST3035NE5F	
			VISON	ST3035VI5F	
			PARDO	ST3035PA5F	
			BESPOKE	ST3035OC5F	
			BLUE	ST3035BU5F	

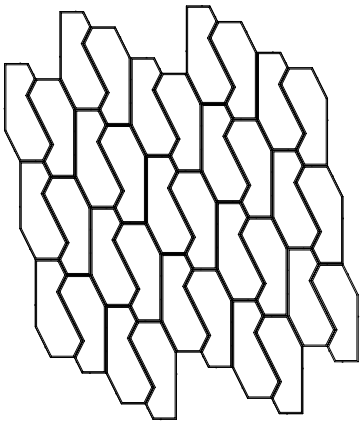
EXAMPLES OF PLACEMENT GAUDI

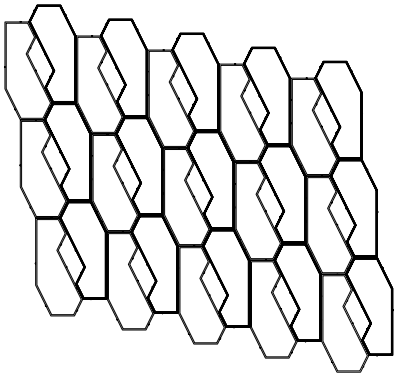


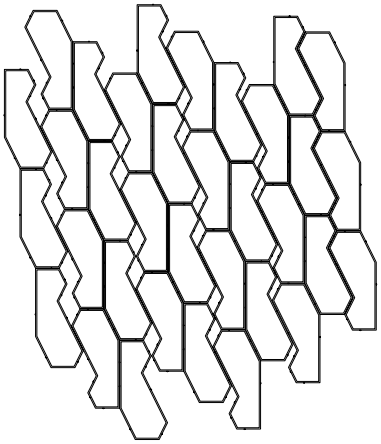
EXAMPLES OF PLACEMENT GAUDI POCKET

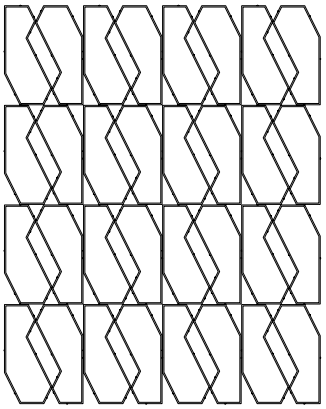


EXAMPLES OF PLACEMENT HUELLA



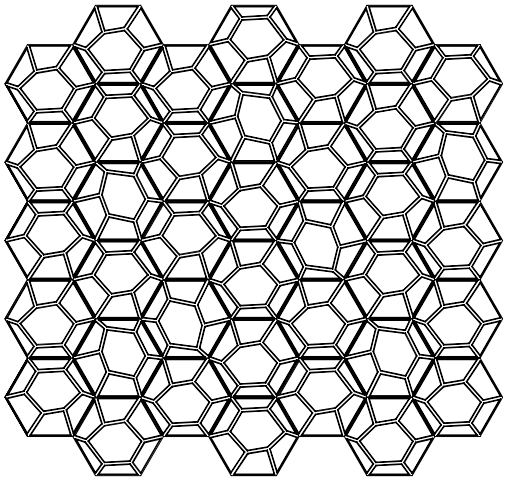




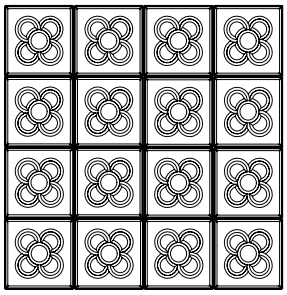


BREAKING LOAD	SLIP RESISTANCE	USE RATING	PIECE			PALLET		
			M^2/ML	KG	BOX	PC(S)	M^2/ML	KG
8,4	CLASS 3	B	25	3	1	324	13	972
-	CLASS 3	A	17,7	2,3	1	324	18	567
-	CLASS 3	A1	17,7	3,6	1	204	12	559

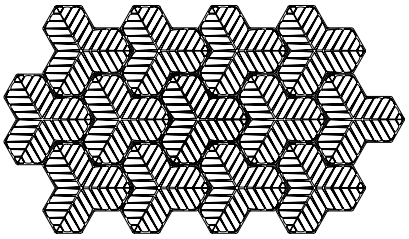
EXAMPLES OF PLACEMENT POBLENOU



EXAMPLES OF PLACEMENT FLOR



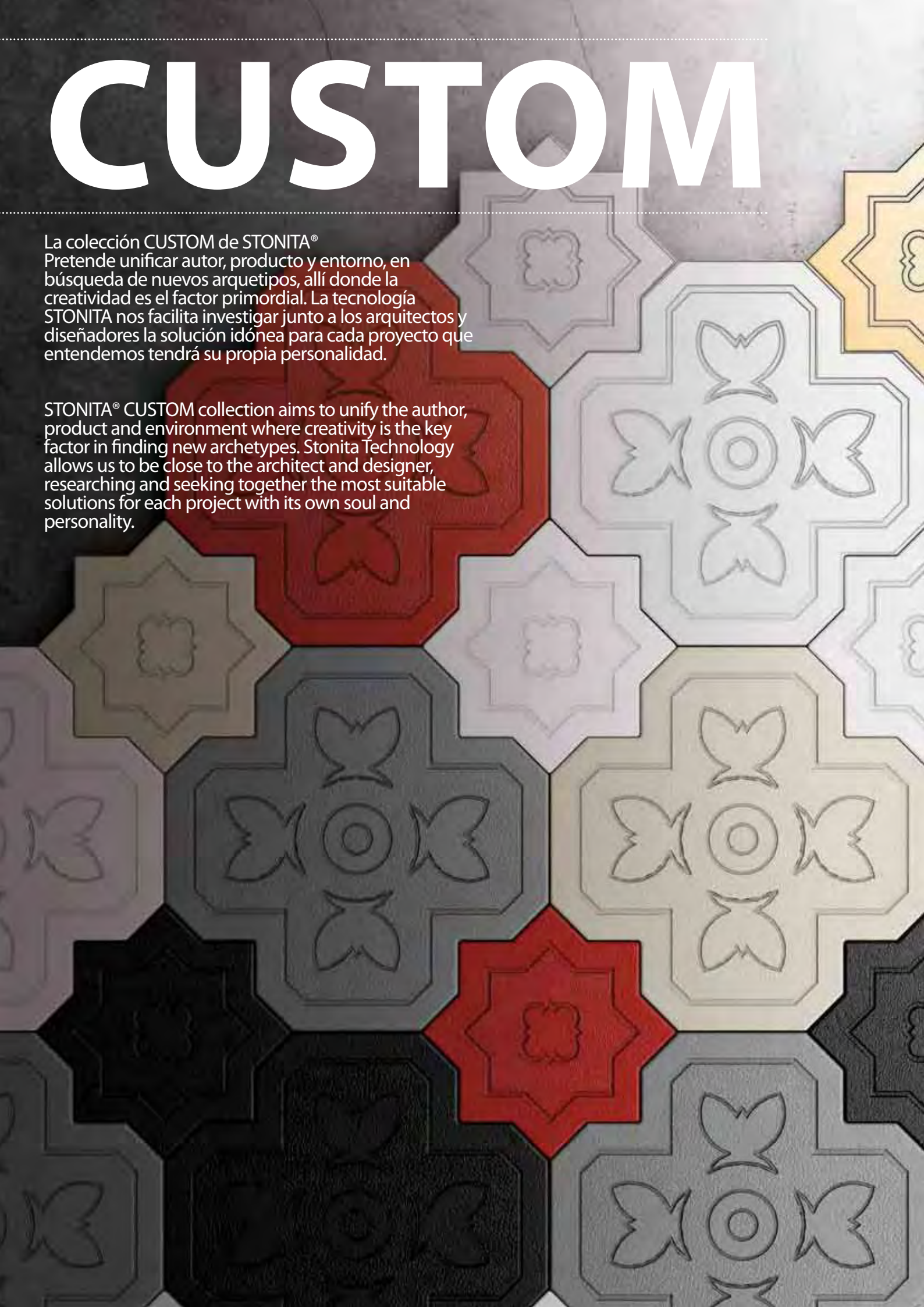
EXAMPLES OF PLACEMENT TREBOL



CUSTOM

La colección CUSTOM de STONITA®
Pretende unificar autor, producto y entorno, en búsqueda de nuevos arquetipos, allí donde la creatividad es el factor primordial. La tecnología STONITA nos facilita investigar junto a los arquitectos y diseñadores la solución idónea para cada proyecto que entendemos tendrá su propia personalidad.

STONITA® CUSTOM collection aims to unify the author, product and environment where creativity is the key factor in finding new archetypes. Stonita Technology allows us to be close to the architect and designer, researching and seeking together the most suitable solutions for each project with its own soul and personality.



COLOCACIÓN STONITA

PREPARACIÓN
Retirar la cobertura de plástico de las piezas y dejar reposar las piezas en posición vertical y en una atmósfera seca. Guardar las piezas limpias y secas.

COLOCACIÓN EN INTERIORES
Usar un mortero adhesivo de buena calidad (tipo C-2) y seguir las instrucciones del fabricante del mortero.
Extender el mortero de agarre con una llana dentada de 8 a 10 mm.
Las piezas nunca se deben mojar ni sumergir en agua antes de su instalación.
Dejar juntas de 2 a 15 mm.
Esperar 48 horas a que el suelo esté completamente seco antes de proceder al rejuntado
Rellenar las juntas con una espátula. Con el mortero aún húmedo, quitar el exceso de mortero con ayuda de una esponja humedecida con agua. Nunca usar ácidos para limpiar las juntas pues se dañarían irreversiblemente las piezas de STONITA
Para la limpieza y mantenimiento solo usar agua caliente y detergente neutro. No usar productos abrasivos.
No es recomendable usar Stonita en cocinas ni baños, ya que al uso de productos de limpieza corrosivos y oleaginosos, pueden alterar y machar la superficie.

COLOCACIÓN ANTI-HIELO
La superficie en el exterior debe ser plana, lisa, limpia y libre de humedad formando un pendiente superior al 2% para facilitar la evacuación el agua.
Es recomendable instalar una de lámina de plástico entre esta superficie y el mortero de agarre como lámina de deslizamiento.
Juntas:
Dejar juntas de dilatación vacías de 10 a 20 mm. de ancho, cada 3 o 5 ml.
Independizar todo el perímetro del pavimento de las paredes laterales del edificio formando una junta de dilatación perimetral.
Respetar las juntas estructurales del edificio
Evitar superficies de más de 15-20 m2 sin liberar tensiones.
Evitar longitudes de más de 4 o 5 ml sin liberar tensiones.
Sellado:
Las juntas se han de rellenar previamente con plástico espumado o poliestireno expandido y posteriormente se sellan con masa de estanqueización elástica, impermeable y de gran adherencia. El rejuntado ha de ser flexible, bien adherido y profundo hasta la superficie de deslizamiento o la tela asfáltica.
Especial atención en los cruces entre dos juntas de dilatación, y entre junta de unión y de dilatación.
Usar un material de agarre que tenga unas características de adherencia, flexibilidad e impermeabilidad que lo hagan resistente al hielo (tipo C-2).
Recomendable la técnica del doble encolado.
Se recomienda dejar unas juntas de 5 a 20 mm.

COLOCACIÓN EN SECO:
Retirar 15 cm. de tierra vegetal y rellenar de nuevo compactando la superficie dejando la pendiente formada que se desea para el pavimento. Una malla geotextil impide la proliferación de hierba y optimiza el drenaje.
Las piezas nunca se deben mojar ni sumergir en agua antes ni la instalación.
Extender una base reglada de gravilla de granulometria 2 - 5 mm. con un grueso de 3 a 5 cm.
Colocar las piezas verificando el nivel e igualándolas con la ayuda de una maza de caucho.
Opcionalmente rellenar las juntas con arena fina inferior a 1.5 mm.

COLOCACIÓN EN EXTERIORES, COMO PAVIMENTO DE USO PEATONAL:
La base portante formada por tierra compactada de un espesor mínimo de 20 cm. o de hormigón (H-200) de 15 cm de espesor, dejando formada, en ambos casos, una pendiente superior al 2% para facilitar la evacuación del agua.

El mortero de agarre debe ser de consistencia blanda con una dosificación mínima de 300 Kg/m3
El lecho de mortero será de 3 a 5 cm de espesor (R min 100 kg/m^2), que se irá mezclando a medida que avance la colocación. El mortero de consistencia seca no es compatible.
Antes de colocar las piezas es recomendable aplicar un adhesivo en polvo encima del lecho de mortero blando (VAT TAC de PROPAMSA) para mejorar y asegurar la adherencia de las piezas.
Prever juntas de dilatación de 2 a 6 mm. en concordancia con las juntas estructurales.
Colocar las piezas verificando el nivel e igualándolas con la ayuda de una maza de caucho, asegurando que las piezas se apoyen totalmente sobre la base para conseguir la mejor resistencia sometida a sobrecargas.
Rellenar las juntas con arena fina o bien con arena estabilizada con un máximo del10% de cemento. Evitar el rejuntado con lechadas ya que puede dificultar la limpieza posterior.

MATERIALES DE AGARRE Y COLOCACIÓN
Escofet Paviments, recomienda para la colocación de pavimentos y revestimientos Stonita los materiales de su colaborador en I+D: PROPAMSA.
_Material de agarre: VAT Porcelánico (http://www.propamsa.es/es/vat-porcelanico)
_Material de junta: Borada Universal (http://www.propamsa.es/es/borada-universal)
_Adhesivo en polvo sobre mortero: VAT TAC (http://www.propamsa.es/es/vat-tac)

ACABADO Y MANTENIMIENTO
Evitar dejar restos de cemento en la superficie de las piezas.
Para la limpieza del material pasar una esponja con agua caliente y aclarar con una gamuza, secando a continuación las piezas con papel o paño seco. No usar productos abrasivos.
Si persiste el cemento adherido se acepta un lavado con agua a presión no superior a 2 bars y a una distancia mínima de 20 cm.
En caso de instalaciones susceptibles de recibir grasas como barbacoas o cocinas, se debe aplicar un tratamiento sellador con las piezas completamente secas y antes de su primera utilización.

No usar ácidos para la limpieza de las piezas bajo ninguna circunstancia.

STONITA PLACEMENT

PREPARATION
Remove the plastic cover from the products and let them stand upright in a dry place. Store the products clean and dry.

INDOOR INSTALLATION
Use good quality thinset (type C-2) and follow the manufacturer's instructions. Spread the mortar with an 8-10 mm. notched trowel.
The products should never be splashed or submerged in water before installation.
Leave 2-15 mm joints.
Wait 48 hours until the surface is completely dry prior to grouting
Fill the joints with a spatula.
While the mortar is still moist, remove excess grout with a damp sponge. Never use any type of acid to clean the joints. Acid produces irreversible damage to Stonita.
Only use hot water and detergent for cleaning and maintenance. Do not use abrasive products.

OUTDOOR INSTALLATION, ICE RESISTANCE
Outdoor surfaces must be flat, smooth, clean and moisture free, on an angle of more than 2% to facilitate water drainage.
It is advisable to install plastic film as a slip sheet between this surface and the mortar.
Joints:
Leave 10-20 mm. wide expansion joints every 3 to 5 m.
Separate the entire perimeter of the paving from the building's side walls with a perimeter expansion joint.
Respect the building's structural joints.
Avoid surface areas of more than 15-20 m2 without stress relief.
Avoid lengths of more than 4 or 5 m without stress relief.
Sealing:
Joints must be previously filled with plastic foam or expanded polystyrene and then sealed with strong adhesive elastic waterproofing putty. Grouting must be flexible, well adhered and penetrate to the depth of the slip sheet or bituminous felt.
Take special care at intersections between two expansion joints and between seams and expansion joints.
Use bonding material with adherence, flexibility and impermeable qualities that are frostproof (Type C-2). Double bonding technique is recommended.
We recommend several 5-20 mm joints.

DRY INSTALLATION:
Remove 15 cm of soil and then re-spread it, compacting the surface to form the desired slope for the pavement.
Geotextile mesh prevents grass from growing and optimizes drainage.
Products should never be splashed or immersed in water before installation.
Lay a graded 2-5 mm gravel base to a depth of 3-5 cm.
Install the products, check the levels and even the surface with a rubber mallet.
Optionally you can fill the joints with fine sand (<1.5 mm).

URBAN PAVEMENTS INSTALLATION:
Laying pavers on a mortar bed.
The paver laying base should be either compacted soil with a depth of at least 20 cm or 15 cm of H-200 concrete. In both cases there must be at least a 2% slope for water drainage.

The mortar should have a soft consistency, with a minimum dosage of 300 Kg/m3.
The mortar bed must be 3-5 cm deep (up to 100 kg/m^2), mixed as laying proceeds. Mortar with a dry consistency is not compatible with these products.
Before laying the pavers, it is advisable to spread powdered adhesive to the soft mortar bed (e.g. PROPAMSA VAT TAC) to ensure and improve adherence.
Provide for 2-6 mm expansion joints that match the structural joints.
Check the levels as you lay the pavers and even them with a rubber mallet, ensuring that they are in full contact with the base to ensure optimum resistance to overloads.
Fill the joints with fine sand or stabilized sand with a maximum of 10% cement.
Avoid grouting with mortar as this may hinder cleaning afterwards.

ADHESIVE AND LAYING MATERIALS
When laying Stonita paving and wall products, Escofet recommends its R+D partner PROPAMSA.
_Adhesives: VAT Porcelánico (http://www.propamsa.es/es/vat-porcelanico)
_Grouting material: Borada Universal (http://www.propamsa.es/es/borada-universal)
_Powdered adhesive on mortar base: VAT TAC (http://www.propamsa.es/es/vat-tac)

FINISH AND MAINTENANCE
Remove any excess cement from the product surface.
To clean the installed the product, sponge with warm water and rinse with a chamois cloth, then dry with paper or a dry cloth. Do not use abrasive products.
If cement remains stuck to the surface, washing with water is acceptable at a pressure of no more than 2 bar and a distance of at least 20 cm.
In the case of installations liable to be subject to grease such as barbecues or kitchens, apply a sealant treatment when the items are completely dry, prior to their first use.

Do not use any type of acid when cleaning these products under any circumstances.

CARACTERÍSTICAS Y PROPIEDADES

STONITA = Resistencia + Formato + Relieve + Color + Sostenibilidad

RESISTENCIA
Su resistencia estructural, tres veces superior a la del hormigón tradicional, permite crear pavimentos de exterior de espesores hasta ahora inéditos. La compacidad y la resistencia al impacto y a los ciclos de hielo y deshielo garantizan que el paso del tiempo sea inapreciable.

FORMATO
Stonita tiene una combinación única de propiedades superiores que permite diseñar y producir una amplia oferta de formas complejas y texturas superficiales, imposible de alcanzar con los elementos tradicionales. La versatilidad de su sistema de fabricación nos ofrece una amplia gama de pequeños y grandes formatos de formatos, que van desde piezas de 120 cm. hasta la menores de 20 cm.

RELIEVE
La tecnología Stonita propicia el diseño de pavimentos y revestimientos con marcado acento volumétrico, desde profundos relieves hasta el microrelieve de textura casi imperceptible, todos son reproducidos con gran precisión.

COLOR
Stonita es un producto natural y vivo donde las "imperfecciones" en sus tonalidades no deben ser consideradas como defectos, sino como elementos distintivos que realzan la belleza y la distinguen de los productos industriales habituales. Ya instalada, Stonita mantendrá su aspecto y color de forma permanente gracias a que los pigmentos naturales están integrados en toda la masa y son inalterables a la radiación ultravioleta del sol. La combinación del uso de colorantes de gran pureza y la base de cemento blanco, habilita una rica oferta en la gama de colores.

SOSTENIBILIDAD
El proceso de producción de Stonita no requiere cocción a altas temperaturas, ni costosos moldes, ni blancos caolines importados, como en la producción de la cerámica. Stonita es un material que no se cuece: fragua en un ambiente con un estricto control de temperatura y saturación de humedad, esencial para alcanzar sus excelentes características de resistencia al desgaste superficial, así como una calidad homogénea de todas las piezas.
En su naturaleza se trata de un material sostenible compuesto por una selección de minerales y óxidos naturales, libre de aditivos químicos contaminantes, totalmente compatible con un reciclaje eficiente.
La reducción de costes en logísitica y transporte que conlleva el reducido peso, en comparación con otros pavimentos convencionales de iguales características resistentes, otorga a STONITA® un óptimo resultado de Análisis de Ciclo de Vida.

CATEGORIZACIÓN SEGÚN USO

Categorización Stonita	Tipo Circulación	Propósito de la Calzada	Máximo tráfico diario por sentido	Carga rotura mínima
A	Residencial	Uso peatonal	-	< 4 kN (aprox. 400 kg.)
A1	Espacio Público Moderado	Peatones y vehículos de carga por rueda inferior a 600 kg.	10.000 peatones 100 vehículos	4 kN (aprox. 400 kg.)
B	Espacio Público Intenso	Vehículos de reparto de mercancias de carga por rueda inferior a 900 kg.	> 10.000 peatones 200 vehículos	7 kN (aprox. 700 kg.)
C	Espacio Público Muy Intenso	Vehículos de carga por rueda inferior a 2.500 kg.	> 10.000 peatones 60 vehículos	11 kN (aprox. 1100 kg.)

MAIN FEATURES

STONITA = Format + Colour + Texture + Resistance + Sustainability

RESISTANCE
The structural strength of Stonita, three times greater than conventional concrete, permits the creation of outdoor pavements with hitherto unimaginable thicknesses. Its compactness and resistance to impact and freeze-thaw cycles ensure a negligible effect of the course of time.

FORMAT
Stonita is a unique combination of superior properties which permit the design and production of a wide range of complex forms and surface textures that are impossible in conventional systems. Our versatile production system offers a wide range of large and small formats, from 120 cm down to less than 20 cm.

RELIEF
Stonita technology permits the design of paving and wall tiles with a strong volumetric accent, from deep reliefs to microreliefs with an almost imperceptible texture, all with high-precision reproduction.

COLOUR
Stonita is a natural, lively product in which the irregular shades are not seen as defects but as distinguishing features that enhance its beauty and set it apart from normal industrial products. Once installed, the aspect and colour of Stonita is permanent thanks to its natural pigments, unaffected by solar UV radiation, which are blended with the mass. The combination of extremely pure colouring material and white cement permits an unlimited palette

SUSTANINABILITY
The Stonita production process does not require high temperature kilns, expensive moulds or imported white kaolin used in ceramics. Stonita is not fired: it is cured in a special atmosphere with strict temperature and moisture saturation controls, essential for the excellent surface wear resistance and uniform quality in every product.
In essence, Stonita is a sustainable material thanks to the selection of natural minerals and oxides, free of polluting chemical additives, fully compatible with efficient recycling. Reducing transport and logistics costs acording the weight decrease compared to conventional pavements, grant STONITA® an optimum results in its Life Cycle Analysis.

USAGE CATEGORIZATION

Stonita Categorization	Circulation Type	Road Purpose	Daily traffic in each direction	Breaking Load
A	Residential	Pedestrian use	-	< 4 kN (approx. 400 kg.)
A1	Moderate Public Space	Pedestrian and vehicles with maximum wheel load of 600 kg.	10.000 pedestrians 100 vehicles	4 kN (approx. 400 kg.)
B	Intensive Public Space	Vehicles with maximum wheel load of 900 kg.	> 10.000 pedestrians 200 vehicles	7 kN (approx. 700 kg.)
C	Highly Intensive Public Space	Vehicles with maximum wheel load of 2500 kg.	> 10.000 pedestrians 60 vehicles	11 kN (approx. 1100 kg.)

Dirección y Diseño: ENRIC PERICAS
Edición: JAUME HERNANDEZ
Textos: ENRIC PERICAS
Traducción: JAMIE BENYEI
Coordinación: ENRIC PERICAS / JAUME HERNANDEZ
Soporte fotográfico: ANNA PERICAS
Impresión: Edición: Abril 2016

Escofet 1886 S.A
Oficina central y producción

Montserrat, 162
E 08760 Martorell
Barcelona - España
T. 0034 937 737 150
F. 0034 937 737 151

info@escofet.com
www.escofet.com

Síguenos en

Los nombres, marcas y modelos industriales de los productos han sido depositados en los registros correspondientes. La información técnica facilitada por Escofet sobre sus productos puede sufrir modificaciones sin previo aviso.

The names, brands and industrial models of the products have been registered in the respective offices. The technical information provided by Escofet about its products may be modified without prior notice.