

# 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 logística 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 SEGUN USO

Categorización Stonita	Tipo Circulación	Proposito de la Calzada	Maximo trafico diario por sentido	Carga rotura mínima
 A	Residencial	Uso peatonal	-	< 4 kN (aprox. 400 kg.)
 A1	Espacio Publico Moderado	Peatones y vehiculos de carga por rueda inferior a 600 kg.	10.000 peatones 100 vehiculos	4 kN (aprox. 400 kg.)
 B	Espacio Publico Intenso	Vehiculos de reparto de mercancías de carga por rueda inferior a 900 kg.	> 10.000 peatones 200 vehiculos	7 kN (aprox. 700 kg.)
 C	Espacio Publico Muy Intenso	Vehiculos de carga por rueda inferior a 2.500 kg.	> 10.000 peatones 60 vehiculos	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

### SUSTAINABILITY

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 according 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.)