



# BALDOSAS CERÁMICAS

## DEFINICIÓN

Las baldosas cerámicas son placas de poco grosor, generalmente utilizadas para revestimiento de suelos y paredes, fabricadas a partir de componentes de arcillas y otras materias primas inorgánicas, que se someten a molienda y/o amasado, se moldean y seguidamente son secadas y cocidas a temperatura suficiente para que adquieran establemente las propiedades requeridas.

## NORMATIVA

ISO 13006 y la UNE-EN 14111.

## CLASIFICACIÓN DE LAS BALDOSAS CERÁMICAS

### SEGÚN EL MÉTODO UTILIZADO PARA SU MOLDEO

El tipo de moldeo se identifica por observación, sobre todo en el relieve de la cara posterior. Estos relieves se denominan Costillas, y tienen la función de aumentar la superficie de contacto con el adhesivo y por lo tanto la adhesión de la baldosa.

#### Baldosas moldeadas por extrusión:

Las baldosas extruidas forman el grupo **A** de las normas. El relieve de las baldosas prensadas en seco tiene forma de estrías longitudinales paralelas, conservando la baldosa la misma sección transversal a lo largo de la dirección de las estrías.

#### Baldosas prensadas en seco:

Las baldosas prensadas en seco forman el grupo **B** de las normas. El relieve de las baldosas prensadas en seco se distribuye sin dirección preferente, y consiste en líneas y puntos ordenados en forma de cuadrícula, panal u otro diseño.

### SEGÚN LA ABSORCIÓN DE AGUA (E)

Determina la porosidad de las baldosas, la absorción de agua se determina por un ensayo normalizado.

- Grupo I: Hasta 3% (Absorción Baja).
- Grupo Ia : Hasta 0.5% (Absorción Muy Baja).
- Grupo IIa : Entre 3% y 6% (Absorción Media Baja).
- Grupo IIb: Entre 6% y 10% (Absorción Media Alta).
- Grupo III: Por encima de 10% (Absorción Alta).

|                |  | GRUPO I<br>E ≤ 3%                                  | GRUPO IIa<br>3% < E ≤ 6%                   | GRUPO IIb<br>6% < E ≤ 10%                  | GRUPO III<br>E < 10%                 |
|----------------|--|--|--|--|--------------------------------------|
| TIPO DE MOLDEO | <b>A</b><br>BALDOSAS EXTRUIDAS         | Grupo AI<br>Absorción de agua baja (E ≤ 3%)        | Grupo AIIa<br>Absorción de agua media-baja | Grupo AIIb<br>Absorción de agua media-baja | Grupo AIII<br>Absorción de agua alta |
|                | <b>B</b><br>BALDOSAS PRENSADAS EN SECO | Grupo BIa<br>Absorción de agua muy baja (E ≤ 0,5%) | Grupo BIIa<br>Absorción de agua media-baja | Grupo BIIb<br>Absorción de agua media-alta | Grupo BIII<br>Absorción de agua alta |
|                |  | Grupo BIb<br>Absorción de agua baja (0,5 < E ≤ 3%) |  |  |                                      |

### SEGÚN EL ACABADO SUPERFICIAL

#### Baldosa esmaltada (GL)

El acabado es una cubierta vítrea por cocción y fuertemente adherida a la cara vista del cuerpo o soporte. La capa de esmalte tiene una composición diferente a la del cuerpo, y se aplica entre una primera y segunda cocción (proceso de bicocción).

#### Baldosa no esmaltada (UGL)

Se producen sometiendo al cuerpo, tras su moldeo, a una única cocción. Las caras tienen el mismo acabado y naturaleza que el cuerpo.

#### Baldosa con engobe

Es un reboque de arcilla o pastas claras con el que se cubre la cara vista de la baldosa para tapar su color mas oscuro. Lo habitual es que se aplique un esmalte sobre el engobe, pero puede dejarse como acabado superficial. Tras la cocción es mate, y menos impermeable y duro que el esmalte.

#### Baldosa pulida

Es un tratamiento que alisa y da brillo reflectante a la cara vista. Es usual en baldosas de gres porcelánico técnico y en algunos azulejos y baldosas de gres esmaltado.