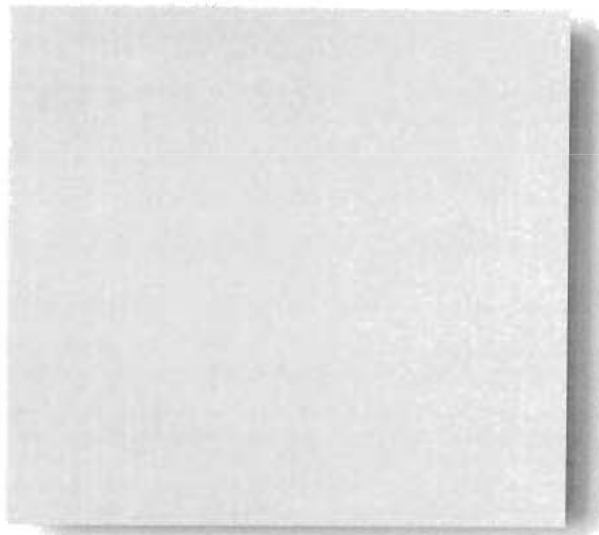


INFORME N°/REPORT No.: C040868 HOJA N°/PAGE No.: 1/7
 MUESTRA/SAMPLE: 4401 LOTE 081
 BALDOSAS CERÁMICAS PENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
 DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
 IDENTIFICACIÓN/IDENTIFICATION: -
 -
 PETICIONARIO/REQUESTED BY: TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
 Zona Industrial de Oiã
 3770 908 OIA (PORTUGAL)
 MUESTREO/SAMPLING: -
 FABRICANTE/MANUFACTURER: TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
 FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES: 13/5/04 - 17/5/04 FECHA RECEPCIÓN/RECEPTION DATE: 26/4/04
 NÚMERO DE BALDOSAS/NUMBER OF TILES: 300 FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE: 20/5/04



Nota: El color y la tonalidad son sólo aproximados/ Note: Colour and tone are only approximated.

ENSAYOS REALIZADOS/TESTS CARRIED OUT:

UNE-EN ISO 10545-2:1998 + Erratum 1998 DIMENSIONES Y ASPECTO SUPERFICIAL/DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY.	X
UNE-EN ISO 10545-3:1997 ABSORCIÓN DE AGUA/WATER ABSORPTION.	-
UNE-EN ISO 10545-4:1997 RESISTENCIA A LA FLEXIÓN/MODULUS OF RUPTURE.	-
UNE-EN ISO 10545-5:1998 RESISTENCIA AL IMPACTO/IMPACT RESISTANCE.	-
UNE-EN ISO 10545-6:1998 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN PROFUNDA/RESISTANCE TO DEEP ABRASION.	-
UNE-EN ISO 10545-8:1997 DILATACIÓN TÉRMICA LINEAL/LINEAR THERMAL EXPANSION.	-
UNE-EN ISO 10545-9:1997 RESISTENCIA AL CHOQUE TÉRMICO/RESISTANCE TO THERMAL SHOCK.	-
UNE-EN ISO 10545-10:1997 EXPANSIÓN POR HUMEDAD/MOISTURE EXPANSION.	-
UNE-EN ISO 10545-12:1997 RESISTENCIA A LA HELADA/FROST RESISTANCE.	-
UNE-EN ISO 10545-13:1998 RESISTENCIA QUÍMICA/CHEMICAL RESISTANCE	-
UNE-EN ISO 10545-14:1998 RESISTENCIA A LAS MANCHAS/STAIN RESISTANCE	-
EN 101:1991 . DUREZA AL RAYADO DE LA SUPERFICIE SEGÚN MOHS/SCRATCH HARDNESS ACCORDING TO MOHS.	-

INFORME Nº/REPORT No. : C040868 HOJA Nº/PAGE No.: 2/7
MUESTRA/SAMPLE : 4401 LOTE 081
BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
PETICIONARIO/REQUESTED BY : TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE : 20/5/04

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y ASPECTO SUPERFICIAL MEDIDAS DE LONGITUD Y ANCHURA DETERMINATION OF DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY LENGTH AND WIDTH

ENSAYO REALIZADO SEGÚN NORMA/TEST CARRIED OUT ACCORDING TO STANDARD : UNE-EN ISO 10545-2:1998+Erratum 1998

FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES : 13/5/04 - 17/5/04

RESULTADOS/RESULTS

Medida de fabricación/Work size : 96 mm x 96 mm (Nominal)

	Medidas individuales (mm) Individual values (mm)				Medida media (mm) Average (mm)		Desviación a medida de fabricación (%) Deviation from work size (%)		Desviación sobre la media (%) Deviation from the average of sample (%)	
	L1	L2	A1	A2	L	A	DL	DA	DL	DA
1	95.5	95.3	95.2	95.4	95.4	-	-	-	0.10	-
2	95.2	95.6	95.2	95.4	95.4	-	-	-	0.10	-
3	95.1	95.6	95.1	95.4	95.3	-	-	-	0.00	-
4	95.5	95.1	95.1	95.1	95.2	-	-	-	-0.10	-
5	95.5	95.0	95.0	95.1	95.2	-	-	-	-0.10	-
6	95.1	95.6	95.2	95.3	95.3	-	-	-	0.00	-
7	95.5	95.4	95.4	95.4	95.4	-	-	-	0.10	-
8	95.2	95.0	95.3	94.8	95.1	-	-	-	-0.21	-
9	95.1	95.3	95.5	94.9	95.2	-	-	-	-0.10	-
10	95.1	95.4	95.3	95.2	95.3	-	-	-	0.00	-

Longitud media de la muestra: 95.3 mm Anchura media de la muestra: ---- mm
Average length of the sample: Average width of the sample:

DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA LONGITUD RESPECTO DE LA FABRICACIÓN MAXIMUM DEVIATION OF LENGTH FROM WORK SIZE:	- / - %
DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA ANCHURA RESPECTO DE LA FABRICACIÓN MAXIMUM DEVIATION OF WIDTH FROM WORK SIZE:	- / - %
DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA LONGITUD RESPECTO DE LA MEDIA MAXIMUM DEVIATION OF LENGTH FROM AVERAGE OF THE SAMPLE:	-0.21 / 0.10 %
DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA ANCHURA RESPECTO DE LA MEDIA MAXIMUM DEVIATION OF WIDTH FROM AVERAGE OF THE SAMPLE:	- / - %

Incertidumbre de medida del laboratorio/Uncertainty of laboratory measurements : $I(k=1) = \pm 0.1 \text{ mm}$
Incertidumbres estimadas según las recomendaciones del documento/Uncertainty evaluated according to recommendations of: ISO/TAG 4/WG 3: Junio 95

INFORME N°/REPORT No. : C040868 HOJA N°/PAGE No.: 3/7
 MUESTRA/SAMPLE : 4401 LOTE 081
 BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
 DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
 PETICIONARIO/REQUESTED BY : TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
 FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE : 20/5/04

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y ASPECTO SUPERFICIAL MEDIDAS DE GROSOR DETERMINATION OF DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY THICKNESS

ENSAYO REALIZADO SEGÚN NORMA/TEST CARRIED OUT ACCORDING TO STANDARD : UNE-EN ISO 10545-2:1998+Erratum 1998

FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES : 13/5/04 - 17/5/04

RESULTADOS/RESULTS

Grosor de fabricación/Work size thickness : -----

	Medidas individuales Individual values (mm)				Medida de grosor media Average thickness (mm)	Desviación sobre la medida de fabricación Deviation from work size thickness (%)
	G1	G2	G3	G4		
1	7.92	7.95	7.87	7.85	7.90	2.60
2	7.62	7.64	7.51	7.53	7.58	-1.56
3	7.63	7.69	7.54	7.57	7.61	-1.17
4	7.95	7.93	7.86	7.82	7.89	2.47
5	7.70	7.63	7.57	7.55	7.61	-1.17
6	7.92	7.90	7.82	7.83	7.87	2.21
7	7.94	7.93	7.81	7.82	7.88	2.34
8	7.65	7.64	7.48	7.50	7.57	-1.69
9	7.63	7.63	7.44	7.51	7.55	-1.95
10	7.60	7.61	7.50	7.53	7.56	-1.82

Grosor medio de la muestra:
Average thickness of the sample: 7.70 mm

DESVIACIÓN MÁXIMA DEL GROSOR RESPECTO DE LA FABRICACIÓN
MAXIMUM DEVIATION OF AVERAGE FROM WORK SIZE THICKNESS: -1.95 / 2.60 (%)

Incertidumbre de medida del laboratorio/Uncertainty of laboratory measurements : $I(k=1) = \pm 0.07 \%$
 Incertidumbres estimadas según las recomendaciones del documento/Uncertainty evaluated according to recommendations of: ISO/TAG 4/WG 3: Junio 95

Nota: Para el cálculo de las desviaciones se ha supuesto que el grosor de fabricación es igual al grosor medio
 Note: In calculating the deviations the work size thickness is assumed to be equal to average thickness

INFORME N°/REPORT No. : C040868 HOJA N°/PAGE No. : 4/7
MUESTRA/SAMPLE : 4401 LOTE 081
BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
PETICIONARIO/REQUESTED BY : TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE : 20/5/04

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y ASPECTO SUPERFICIAL MEDIDAS DE ORTOGONALIDAD DETERMINATION OF DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY RECTANGULARITY

ENSAYO REALIZADO SEGÚN NORMA/TEST CARRIED OUT ACCORDING TO STANDARD : UNE-EN ISO 10545-2:1998+Erratum 1998

FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES : 13/5/04 - 17/5/04

RESULTADOS/RESULTS

Medida de fabricación/Work size :

96 mm x 96 mm

(Nominal)

	Medidas individuales de ortogonalidad (mm) <i>Individual values of rectangularity (mm)</i>				Desviación con respecto de la medida de fabricación (%) <i>Deviation from rectangularity related to the work size(%)</i>			
	OL1	OL2	OA1	OA2	DL1	DL2	DA1	DA2
1	0.07	0.02	0.16	-0.25	0.07	0.02	0.17	-0.26
2	0.39	-0.38	-0.12	0.10	0.41	-0.40	-0.12	0.11
3	0.47	-0.47	-0.13	0.13	0.49	-0.49	-0.14	0.13
4	-0.24	0.20	0.24	-0.20	-0.25	0.21	0.25	-0.20
5	-0.23	0.20	0.39	-0.37	-0.24	0.21	0.41	-0.38
6	0.31	-0.26	-0.27	0.22	0.32	-0.28	-0.28	0.23
7	-0.05	0.11	0.04	-0.09	-0.05	0.11	0.04	-0.10
8	-0.36	0.39	-0.17	0.14	-0.38	0.40	-0.18	0.15
9	-0.11	0.26	-0.48	0.33	-0.12	0.27	-0.49	0.34
10	0.10	-0.21	-0.20	0.31	0.10	-0.22	-0.21	0.32

DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA ORTOGONALIDAD, EN LONGITUD:

MAXIMUM DEVIATION FROM RECTANGULARITY , IN LENGTH:

-0.49 / 0.49 %

DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA ORTOGONALIDAD, EN ANCHURA:

MAXIMUM DEVIATION FROM RECTANGULARITY , IN WIDTH:

- / - %

Incertidumbre de medida del laboratorio/Uncertainty of laboratory measurements : $I(k=1) = \pm 0.01 \text{ mm}$

Incertidumbres estimadas según las recomendaciones del documento/Uncertainty evaluated according to recommendations of: ISO/TAG 4/WG 3: Junio 95

Nota:Para el cálculo de las desviaciones se ha supuesto que la medida de fabricación es igual a la medida nominal

Note:In calculating the deviations the work size is assumed to be equal to nominal size

INFORME Nº/REPORT No. : C040868 HOJA Nº/PAGE No.: 5/7
MUESTRA/SAMPLE : 4401 LOTE 081
BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
PETICIONARIO/REQUESTED BY : TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE : 20/5/04

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y ASPECTO SUPERFICIAL MEDIDAS DE RECTITUD DE LADOS DETERMINATION OF DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY STRAIGHTNESS OF SIDES

ENSAYO REALIZADO SEGÚN NORMA/TEST CARRIED OUT ACCORDING TO STANDARD : UNE-EN ISO 10545-2:1998+Erratum 1998

FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES : 13/5/04 - 17/5/04

RESULTADOS/RESULTS

Medida de fabricación/Work size : 96 mm x 96 mm (Nominal)

	Medidas de rectitud de lados (mm) Individual values of straightness (mm)				Desviación con respecto de la medida de fabricación (%) Deviation from straightness related to the work size(%)			
	RL1	RL2	RA1	RA2	DL1	DL2	DA1	DA2
1	0.11	0.05	-0.10	-0.08	0.11	0.05	-0.11	-0.08
2	-0.04	0.10	-0.10	-0.05	-0.05	0.10	-0.10	-0.05
3	-0.06	0.08	-0.11	-0.01	-0.06	0.09	-0.11	-0.01
4	0.13	0.03	-0.11	-0.13	0.13	0.03	-0.11	-0.14
5	0.14	-0.01	-0.16	-0.09	0.14	-0.01	-0.16	-0.09
6	-0.05	0.12	-0.01	-0.06	-0.05	0.13	-0.01	-0.06
7	0.12	0.08	-0.10	-0.11	0.12	0.08	-0.10	-0.12
8	0.06	0.00	-0.02	-0.14	0.07	0.00	-0.02	-0.14
9	-0.09	0.04	0.02	-0.13	-0.09	0.04	0.02	-0.13
10	-0.07	0.04	-0.06	-0.05	-0.08	0.04	-0.06	-0.05

DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA RECTITUD, EN LONGITUD:
MAXIMUM DEVIATION FROM STRAIGHTNESS , IN LENGTH: -0.16 / 0.14 %
DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA RECTITUD, EN ANCHURA:
MAXIMUM DEVIATION FROM STRAIGHTNESS , IN WIDTH: - / - %

Incertidumbre de medida del laboratorio/Uncertainty of laboratory measurements : $|(k=1)| = \pm 0.01$ mm
Incertidumbres estimadas según las recomendaciones del documento/Uncertainty evaluated according to recommendations of: ISO/TAG 4/WG 3: Junio 95

Nota: Para el cálculo de las desviaciones se ha supuesto que la medida de fabricación es igual a la medida nominal
Note: In calculating the deviations the work size is assumed to be equal to nominal size

INFORME Nº/REPORT No.: C040868 HOJA Nº/PAGE No.: 6/7
MUESTRA/SAMPLE: 4401 LOTE 081
BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
PETICIONARIO/REQUESTED BY: TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE: 20/5/04

DETERMINACIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Y ASPECTO SUPERFICIAL PLANITUD DE SUPERFICIE (CURVATURA Y ALABEO) DETERMINATION OF DIMENSIONS AND SURFACE QUALITY CURVATURE AND WARPAGE

ENSAYO REALIZADO SEGÚN NORMA/TEST CARRIED OUT ACCORDING TO STANDARD: UNE-EN ISO 10545-2:1998+Erratum 1998

FECHAS REALIZACIÓN/TEST DATES: 13/5/04 - 17/5/04

RESULTADOS/RESULTS

Longitud de la diagonal, según medidas de fabricación/Diagonal calculated from the work sizes: 135.8 mm

	Medidas de curvatura central (%) Individual values of centre curvature (%)				Medidas de curvatura lateral (%) Individual values of edge curvature(%)				Medidas de alabeo (%) Individual values of warpage (%)			
	CCL1	CCL2	CCA1	CCA2	CLL1	CLL2	CLA1	CLA2	AL1	AL2	AA1	AA2
1	0.32	0.32	0.36	0.36	0.12	0.07	0.26	0.34	-0.09	-0.09	0.09	0.09
2	0.22	0.22	0.20	0.20	0.05	0.06	0.22	0.19	0.05	0.05	-0.05	-0.05
3	0.29	0.29	0.30	0.30	0.07	0.08	0.25	0.26	-0.03	-0.03	0.03	0.03
4	0.15	0.15	0.13	0.13	0.06	0.06	0.10	0.08	0.05	0.05	-0.05	-0.05
5	0.23	0.23	0.22	0.22	0.06	0.04	0.20	0.20	0.01	0.01	-0.01	-0.01
6	0.36	0.36	0.32	0.32	0.06	0.06	0.28	0.31	0.07	0.07	-0.07	-0.07
7	0.41	0.41	0.40	0.40	0.08	0.09	0.34	0.39	0.03	0.03	-0.03	-0.03
8	0.32	0.32	0.31	0.31	0.05	0.02	0.31	0.31	0.02	0.02	-0.02	-0.02
9	0.19	0.19	0.14	0.14	0.02	0.01	0.17	0.17	0.09	0.09	-0.09	-0.09
10	0.36	0.36	0.36	0.36	0.06	0.06	0.31	0.32	0.00	0.00	0.00	0.00

CURVATURA CENTRAL MÁXIMA RESPECTO A LA DIAGONAL: MAXIMUM CENTRE CURVATURE RELATED TO THE DIAGONAL:	0.13 / 0.41 %
CURVATURA LATERAL MÁXIMA, EN LONGITUD: MAXIMUM EDGE CURVATURE, IN LENGTH:	0.01 / 0.39 %
CURVATURA LATERAL MÁXIMA, EN ANCHURA: MAXIMUM EDGE CURVATURE, IN WIDTH:	- / - %
ALABEO MÁXIMO RESPECTO A LA DIAGONAL: MAXIMUM WARPAGE RELATED TO THE DIAGONAL:	-0.09 / 0.09 %

Incertidumbre de medida del laboratorio/Uncertainty of laboratory measurements: $l(k=1) = \pm 0.01$ mm

Incertidumbres estimadas según las recomendaciones del documento/Uncertainty evaluated according to recommendations of: ISO/TAG 4/WG 3: Junio 95

Nota: Para el cálculo de las desviaciones se ha supuesto que la medida de fabricación es igual a la medida nominal

Note: In calculating the deviations the work size is assumed to be equal to nominal size

INFORME Nº/REPORT No. : C040868 HOJA Nº/PAGE No. : 7/7
MUESTRA/SAMPLE : 4401 LOTE 081
BALDOSAS CERÁMICAS PRENSADAS NO ESMALTADAS DE 96mmx96mm
DUST PRESSED UNGLAZED CERAMIC TILES 96mmx96mm
PETICIONARIO/REQUESTED BY : TOPCER INDUSTRIA DE CERÁMICA, LDA
FECHA EMISIÓN/ISSUE DATE : 20/5/04

AICE no se hace responsable en ningún caso de la interpretación o uso indebido que pueda hacerse de este documento, cuya reproducción total o parcial, con fines de publicidad y sin autorización expresa de AICE está totalmente prohibida.
No responsibility is taken for any improper use or interpretation of this document, whose partial or total reproduction for advertising purposes without express authorization by AICE, is strictly forbidden.

El presente informe nº C040868 consta de 7 páginas.
The present report No C040868 consists of 7 pages.

Castellón, 20 de mayo de 2004



ADORACIÓN MUÑOZ LÁZARO
Responsable del Laboratorio
de Ensayos de Producto Acabado

CLÁUSULAS DE RESPONSABILIDAD

- Los resultados obtenidos sólo se refieren al material sometido a ensayo.
- No se admite ninguna responsabilidad referente a la exactitud del muestreo a menos que este haya sido efectuado bajo nuestra propia supervisión. Salvo mención expresa, las muestras han sido libremente elegidas por el peticionario.
- La reproducción de este informe sólo esta autorizada bajo forma de facsímil íntegro fotográfico.
- AICE no se hace responsable del uso que el peticionario u otra persona o entidad haga de los datos o indicaciones contenidos en el presente informe, en perjuicio o beneficio de las marcas comerciales que el peticionario haya podido citar como identificación de las muestras sometidas a estudio.
- Este informe tiene carácter exclusivamente comercial y no podrá ser utilizado como dictamen pericial en cualquier procedimiento jurisdiccional o administrativo salvo autorización expresa de AICE.
- AICE podrá incluir en sus informes, análisis, resultados, etc., cualquier otra valoración que juzgue necesaria, aun cuando ésta no hubiese sido expresamente solicitada.

LIABILITY CLAUSES

- The results obtained only refer to the material subjected to testing.
- No responsibility is taken for sampling accuracy unless conducted under own supervision. Samples have been freely chosen by the firm requesting testing, except when otherwise expressly stated.
- This report must be reproduced in its entirety.
- No responsibility is taken for any use made of the data or indications contained in the present report by the requesting firm, or other person or body, prejudicial or beneficial to the registered trademarks which the requesting firm may have cited in identifying the samples subjected to study.
- This report has an exclusively commercial character and may not be used in any legal or administrative proceedings as an expert opinion without the express authorisation of ITC.
- Any other evaluation may be included if considered necessary in the reports, analyses, results, etc., even though not expressly requested.
- The confidentiality of the results contained in the present test report is guaranteed.