

Material Safety Data Sheet (MSDS)

PORCELAIN TILE

English/ Italiano / Français / Español

INFORMATION SHEET

for product PORCELAIN TILE – GROUP BIa GL

In accordance with Regulation (EC) No. 1907/2006 (REACH), ceramic products (ceramic tiles, blocks, partitions and clay bricks) are classified as “Articles”¹ and are therefore **not subject to the requirement to provide a safety data sheet (SDS)**.

This **information sheet** provides guidance on the composition and safe use of the product.

Printed 28/03/2025

Updated 28/03/2025

1. Identification of product and company

Type of product and use	Ceramic tiles in fine stoneware porcelain tiles. Water absorption E<0.5%, in conformity with annex G, EN 14411 (ISO 13006) “Ceramic tiles – Definitions, classification, characteristics, evaluation of conformity and marking” (for more information visit www.ceramicasantagostino.it)
Trade name	CERAMICA SANT’AGOSTINO
Manufacturer/supplier	CERAMICA SANT’AGOSTINO S.p.A.

2. Hazard identification

The fired ceramic product is odourless, stable and non-flammable and does not pose a health risk. It does not release substances of any kind (fumes/gases/vapours/dust) after installation. It is not considered hazardous waste at the end-of-life stage.

* * *

[More details](#)
(other languages)



[The values of ceramics](#)



[Watch the video](#)

3. Information/Mineralogical composition

The product is manufactured from inorganic, non-metallic raw materials in powder form, such as clays, feldspars and sands.

¹ Definitions of article:

REACH regulation – Art. 3 paragraph 3;

CLP regulation - Art. 2 paragraph 9: “an object which during production is given a special shape, surface or design which determines its function to a greater degree than does its chemical composition”.

OSHA Standard 1910.1200 (c): “Article means a manufactured item other than a fluid or particle:

- which is formed to a specific shape or design during manufacture;
- which has end use function(s) dependent in whole or in part upon its shape or design during end use;
- which under normal conditions of use does not release more than very small quantities, e.g., minute or trace amounts of a hazardous chemical (as determined under paragraph (d) of this section), and does not pose a physical hazard or health risk to employees”.

The powders are fired at a high temperature (above 1200°C) and transformed into solid ceramic objects with a partially crystalline and partially amorphous structure.

MINERALOGICAL COMPOSITION:

Substance	CAS number	% p/p
Silica amorphous	7631-86-9	66%
Crystalline Silica (Quartz - SiO ₂)	14808-60-7	28%
Mullite	1302-93-8	6%

4. First aid measures

Not applicable.

The product does not pose a health risk; the product is monolithic. However, observe the instructions provided in sections 6, 7 and 8 of this sheet during handling/machining.

5. In case of fire

The product is inert and fireproof, it has high mechanical strength and chemical resistance, and it remains unchanged over time.

In the event of fire, the product does not burn or degrade and consequently does not release substances that may be harmful to humans or the environment.

The product is classified as Class A1 in accordance with EN 13501-1:2019.

* * *

More details



[Ceramic does not burn](#)

(other languages)



[Watch the video](#)



6. Techniques for reducing dust when cutting.

To reduce the production of dust when cutting, the score-and-snap method is recommended.

An electric wet tile cutter performs a straight and precise cut in a very short time without releasing dust into the environment.

An angle grinder can be used to cut any desired shape and meet design specifications. To reduce the quantity of dust released, be sure to wet the tile frequently, either manually or using devices integrated with the grinder.

Avoid dry cutting with power tools.

The literature on emissions generated when cutting cement products reveals that the use of a wet saw reduces respirable crystalline dust by 99% compared to the use of a power saw without water control². Other studies show that respirable crystalline silica emissions are about 50 times lower when using the score-and-snap method than when using wet power tools and are about 1,000 times lower than when cutting with a power saw without dust suppression devices³.

² Carlo RV, Sheehy J, Feng HA, Sieber WK; "Laboratory evaluation to reduce respirable crystalline silica dust when cutting concrete roofing tiles using a masonry saw", Journal of Occupational and Environmental Hygiene, 2010, 7: 245-251

³ "Human Health Risk Assessment for Proposition 65: Crystalline Silica"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E), June 2018.

7. Handling and storage

Machining:

Wear gloves and safety shoes during handling, cutting and grinding operations.

Handling and storage:

For packs weighing more than 25 kg or when handling large size products, it is recommended to use mechanical load handling tools or to have two or more operators move the load and/or to observe the provisions of technical standards (ISO 11228-1:2022) and current legislation (in Italy Legislative Decree 81/08 as amended and supplemented).

The maximum load-bearing capacities of the storage facilities must be observed when storing the product.

Storage life is unlimited.

8. Personal protection / Exposure control

Personal protection equipment (PPE):

Performing the machining operations as recommended in point 6 above significantly reduces dust production. Dry cutting is the only operation liable to produce dust and consequently lead to the risk of exposure to respirable crystalline silica.

To limit dust generation:

We recommend wet cutting or the score and snap method during the installation process. Do not dry cut using power tools during the installation process. Improper installation techniques could expose installer to harmful dust.

Personal protection equipment		Respiratory protection <i>When dry cutting and/or operating in enclosed areas with inadequate ventilation, use a respirator with a dust/mist filter.</i>
		Protective gloves <i>The product may have sharp edges, so cut-proof gloves should be worn during machining/handling operations.</i>
		Safety glasses <i>Required in dusty environments and to avoid injury caused by fragments during cutting.</i>
		Safety footwear <i>Safety footwear should be worn when handling/machining the product.</i>

The personal protection information provided in this section is based on general information for standard use and under normal conditions (wet cutting or the score-and-snap method). In the event of special or unusual uses or conditions, the assistance of an industrial hygienist or other qualified professional should be sought for the use of appropriate protection equipment.

9. Physical and chemical properties

Appearance	Solid – stable product
Odour	Odourless
Melting point	>1200°C
Flash point	Not applicable
Self-ignition	Product not self-flammable
Risk of explosion	Product not explosive
Water solubility	Non-soluble
Risk of explosion	Product not explosive

10. Stability and reactivity

Ceramic is resistant to chemical attack and is a hygienic product that helps to maintain healthy environments.

Ceramic does not deform or freeze and is unaffected by variations in temperature. It is resistant to even the most aggressive chemical cleaning agents and can be used in any application, including exterior building façades where it improves aesthetic quality and ensures thermal insulation and protection from the elements.

* * *

More details



(other languages)



[Resistance to cleaning products](#)



11. Toxicological information

Clay bricks, tiles, refractory materials and pipes may generate dust when cut using improper methods.

To minimise the production of dust, follow the instructions provided in point 6 above.

Several studies⁴ have shown that the dust released when cutting porcelain stoneware tiles consists of both crystalline and amorphous phases, generally in a ratio of approximately 30:70. The crystalline phase usually consists of quartz and residual components such as feldspar and mullite.

Only a very small fraction of the quartz generated during cutting can be classified as respirable crystalline silica. This small fraction must be taken into account in order to assess the potential risk to the operator's health and the protective measures that should be adopted.

For respirable crystalline silica dust, the Occupational Safety and Health Administration (OSHA) defines the action level as a concentration of airborne respirable crystalline silica of 25 µg/m³, calculated as a time-weighted average over an 8-hour working day and a 40-hour working week.

A study conducted in 2018⁵ shows that the potential harmful effects associated with exposure to respirable crystalline silica generated during cutting operations are 75 times lower than the threshold of 1 in 100,000 set by the Californian law Proposition 65⁶, better known as the "Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act of 1986".

12. Ecological information

⁴ C. Zanelli, M.Raimondo, G.Guarini, M.Dondi; "The vitreous phase of porcelain stoneware: Composition, evolution during sintering and physical properties"; Journal of Non-Crystalline Solids; 357 (2011): 3251-3260.

⁵ "Human Health Risk Assessment for Proposition 65: Crystalline Silica"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E – Boston, Massachusetts), June 2018.

⁶ <https://oehha.ca.gov/proposition-65>

During manufacture of the product:

- the company recycles all process water at the grinding stage / feeds process water into internal treatment plants and reuses it internally or externally;
- production waste is recycled;
- natural gas is burned only for the purpose of energy production. Combustion process emissions are kept below strict limits and monitored. Measures are taken to protect the environment.

The product can be crushed mechanically without creating a risk for the environment and can be reused in a wide range of different applications, e.g. aggregates for concrete or road construction.

* * *

[More details](#)



[Sustainability](#)



(other languages)



13. Disposal information

According to the European Waste Catalogue (EWC), ceramic tiles fall into group 17 “Construction and demolition wastes - tiles and ceramics” (code: 17 01 03).

14. Transport information

Not applicable.

ADR / RID / ADN regulations do not apply to the transport of ceramic tiles.

15. Regulatory information

Production process:

The product was manufactured in a factory that applies and implements management systems in accordance with the following international standards:



9001:2015

Quality



45001:2018

Safety



14001:2015

Environment

The product

The article complies with the European provisions identified in Regulation 1272/2008 on classification, labelling and packaging of substances and mixtures and Regulation 1907/2006 on Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (REACH).

The product meets the requirements of the following standards:

- ISO 13006:2018 - Definitions, classification, characteristics and marking;
- EN 14411:2016
- EN 15804:2012+A2:2019+AC:2021, Sustainability of construction works — Environmental Product Declarations — Core rules for the product category of construction products.
- UNI EN 13501-1:2019, Fire classification of construction products and building elements

16. Other information

The industry-wide EPD (Environmental Product Declaration) supplied since 2015 with products manufactured by Italian companies belonging to Confindustria Ceramica is available at the following link.

<https://www.ceramica.info>

The association Confindustria Ceramica promotes sectoral studies and encourages the adoption of guidelines with the aim of improving the sustainability of Italian ceramic products.

For further information:

<https://www.ceramica.info>

This Technical Data Sheet is provided upon request of the consumer/recipient. The sole purpose of this document is to inform consumers about the measures that should be taken to ensure the safe use of the supplied product.

SCHEMA INFORMATIVA

del prodotto PIASTRELLA IN GRES PORCELLANATO - GRUPPO BIa GL

Alla luce del Regolamento CE 1907/2006 (REACH) il prodotto ceramico (piastrelle di ceramica, blocchi, tramezze e mattoni in laterizio) è classificato "Articolo"¹ e **non è pertanto soggetto all'obbligo di predisporre la scheda dati di sicurezza (SDS)**.

Questa **scheda informativa** fornisce indicazioni sulla composizione del prodotto e sull'uso sicuro dello stesso.

Stampata il 28/03/2025

Aggiornata al 28/03/2025

1. Identificazione del prodotto e della società

Tipo di prodotto ed impiego	Piastrelle ceramiche in gres porcellanato fine. Assorbimento d'acqua E<0,5%, conforme all'allegato G, EN 14411 (ISO 13006) "Piastrelle ceramiche - Definizioni, classificazione, caratteristiche, valutazione della conformità e marcatura" (per maggiori informazioni visita www.ceramicasantagostino.it).
Denominazione commerciale	CERAMICA SANT'AGOSTINO
Produttore/fornitore	CERAMICA SANT'AGOSTINO S.p.A.

2. Identificazione dei pericoli

Il prodotto ceramico cotto è inodore, stabile, non infiammabile e non presenta rischi per la salute. Non rilascia sostanze (fumi/gas/vapori/polveri) dopo l'installazione. Nella fase di dismissione non è considerato rifiuto pericoloso.

* * *

Per approfondire:

(altre lingue)



[I valori della ceramica](#)



[Guarda il video](#)



3. Informazioni/composizione Mineralogica

Il prodotto è realizzato utilizzando materie prime inorganiche, non metalliche, allo stato di polvere, come argille, feldspati e sabbie.

La cottura ad alta temperatura (superiore a 1200 °C) trasforma le polveri in un oggetto solido di ceramica, con una struttura parzialmente cristallina e parzialmente amorfa.

¹ Definizioni di articolo:

Regolamento REACH – Art. 3 paragrafo 3;

Regolamento CLP - Art. 2 paragrafo 9: "Un oggetto a cui sono dati durante la produzione una forma, una superficie o un disegno particolari che ne determinano la funzione in misura maggiore della sua composizione chimica".

OSHA Standard 1910.1200 (c): "Articolo significa un manufatto diverso da un fluido o da una particella:

- che è stato formato secondo una forma o un disegno specifici durante la fabbricazione;
- che ha delle funzionalità durante la fase d'uso che dipendono in tutto o in parte dalla sua forma o design;
- che in normali condizioni di uso rilascia quantità molto piccole (quantità minime e/o tracce) di una sostanza chimica pericolosa e non rappresenta un pericolo fisico o un rischio per la salute dei lavoratori".

Ceramica Sant'Agostino S.p.A.

Via Statale, 247 - Località Sant'Agostino

44047 Terre del Reno (FE) - ITALY

Capitale Sociale € 10.000.000 int. vers.

Codice Fiscale/Registro delle Imprese di Ferrara 00443010376

R.E.A. Ferrara 111298

Partita I.V.A. IT 00531230381

T. +39 0532 844111

F. +39 0532 846113

info@ceramicasantagostino.it

www.ceramicasantagostino.it

Prima edizione del 07/07/2023

Aggiornamento 1 del 28/03/2025

COMPOSIZIONE MINERALOGICA:

Sostanza	Numero CAS	% p/p
Silica amorphous	7631-86-9	66%
Crystalline Silica (Quartz - SiO ₂)	14808-60-7	28%
Mullite	1302-93-8	6%

4. Misure di primo soccorso

Non pertinente.

Da un punto di vista della salute il prodotto è innocuo; il prodotto è monolitico. Prestare comunque attenzione durante la movimentazione/manipolazione alle indicazioni riportate ai punti 6, 7 e 8 della presente scheda.

5. In caso di incendio

Il prodotto è un materiale inerte ed ignifugo, ad elevata resistenza meccanica e chimica, che si mantiene inalterato nel corso del tempo.

In caso di incendio il prodotto non rilascia sostanze nocive né per l'uomo né per l'ambiente, perché non brucia e non si degrada.

Il prodotto è classificato di Classe A1 in conformità alla norma EN 13501-1:2019.

* * *

Per approfondire



[La ceramica non brucia](#)

(altre lingue)



[Guarda il video](#)

**6. Tecniche per ridurre la polvere durante le operazioni di taglio.**

Per limitare la generazione di polvere durante le operazioni di taglio si raccomanda il metodo ad incisione e spacco.

Utilizzando un taglia-piastrelle elettrico a umido si ottiene un taglio lineare e preciso in pochissimo tempo, senza disperdere polveri nell'ambiente.

Una smerigliatrice angolare permette di ottenere qualsiasi forma desiderata e soddisfare le specifiche del progetto; in questo caso è opportuno bagnare la piastrella con frequenza, manualmente o con dispositivi integrati alla smerigliatrice, per ridurre la dispersione di polvere.

Evitare il taglio a secco con utensili motorizzati.

Nella letteratura sulle emissioni generate dal taglio di prodotti in cemento emerge che l'uso di una sega a umido riduce le concentrazioni di polveri respirabili prodotte del 99% rispetto a una sega a secco motorizzata². Altri studi evidenziano che applicando metodi di taglio e spacco le emissioni di silice cristallina respirabile sono circa 50 volte inferiori che con l'utilizzo di strumenti motorizzati a umido e sono circa 1.000 volte inferiori rispetto al taglio con sega motorizzata senza dispositivi di abbattimento della polvere³.

² Carlo RV, Sheehy J, Feng HA, Sieber WK; "Laboratory evaluation to reduce respirable crystalline silica dust when cutting concrete roofing tiles using a masonry saw", Journal of Occupational and Environmental Hygiene, 2010, 7: 245-251

³ "Human Health Risk Assessment for Proposition 65: Crystalline Silica"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E), June 2018.

7. Manipolazione e immagazzinamento

Manipolazione:

Utilizzare guanti e scarpe di sicurezza per le operazioni di movimentazione, taglio e smerigliatura.

Movimentazione e stoccaggio:

Per imballi di peso superiore ai 25 Kg o per la movimentazione di grandi formati si consiglia l'utilizzo di strumenti per la movimentazione meccanica del carico o lo spostamento in due o più operatori e/o quanto previsto dalle norme tecniche (ISO 11228-1:2022) e dalla legislazione vigente (in Italia il D.Lgs. 81/08 e s.m.i.).

Per l'immagazzinamento del prodotto è necessario rispettare i valori massimi di portata delle strutture adibite allo stoccaggio.

La durata di conservazione è illimitata.

8. Protezione personale / Controllo dell'esposizione

Dispositivi di protezione individuali:

Eseguendo la lavorazione come consigliato al precedente punto 6 la generazione di polvere è ridotta in maniera significativa. Solo in caso di taglio a secco si può produrre polvere con rischio di esposizione a Silice Cristallina Respirabile.

Per limitare la generazione di polveri:

Si raccomanda il taglio a umido o il metodo ad incisione e spacco nelle operazioni di posa. Evitare il taglio a secco con utensili motorizzati nelle operazioni di posa. Tecniche di posa improprie possono esporre il posatore a polveri dannose.

Mezzi protettivi individuali		Protezione delle vie respiratorie <i>In caso di taglio a secco e/o in aree chiuse con ventilazione inadeguata utilizzare un respiratore con filtro per polveri/nebbie.</i>
		Guanti protettivi <i>Il prodotto può presentare bordi taglienti; per questo motivo, durante la manipolazione/movimentazione è opportuno indossare guanti antitaglio.</i>
		Occhiali protettivi <i>Necessari in caso di eccessiva polverosità ambientale e per evitare frammenti durante il taglio.</i>
		Scarpe antinfortunistiche <i>Durante la movimentazione/manipolazione del prodotto si consiglia l'impiego di scarpe antinfortunistiche.</i>

Le informazioni sulla protezione personale riportate in questa sezione si basano su informazioni generali per usi standard e in condizioni normali (taglio a umido o il metodo ad incisione e spacco). In caso di usi o condizioni particolari o insoliti, si suggerisce di richiedere l'assistenza di un igienista industriale o di un altro professionista qualificato per l'adozione di ogni e più opportuno dispositivo di protezione.

9. Proprietà fisiche e chimiche

Aspetto	Solido – prodotto stabile
Odore	Inodore
Temperatura di fusione	>1200 °C
Punto di infiammabilità	Non applicabile
Autoaccensione	Prodotto non auto infiammabile
Pericolo di esplosione	Prodotto non esplosivo
Solubilità in acqua	Insolubile
Pericolo di esplosione	Prodotto non esplosivo

10. Stabilità e reattività

La ceramica è resistente all'attacco di sostanze chimiche aggressive e rappresenta una soluzione igienica, che aiuta a mantenere la salubrità degli ambienti.

La ceramica non si deforma, non gela e non risente degli sbalzi di temperatura. Resiste perfettamente ai detergenti chimici più aggressivi e può essere usata dappertutto, anche nelle facciate esterne degli edifici, aumentandone l'estetica e garantendo l'isolamento termico e la protezione dagli agenti atmosferici.

* * *

Per approfondire



(altre lingue)



[Resistenza ai prodotti per la pulizia](#)



11. Informazioni tossicologiche

Mattoni, tegole, piastrelle, materiali refrattari e tubi di argilla possono generare polvere quando sono tagliati con modalità improprie.

Per limitare la generazione di polvere attenersi alle indicazioni riportate al precedente punto 6.

Diversi studi⁴ evidenziano che la polvere rilasciata da operazioni di taglio di piastrelle in gres porcellanato è costituita sia da fasi cristalline che amorfe, generalmente in un rapporto di 30:70 circa. La fase cristallina è solitamente costituita da quarzo e componenti residui come feldspato e mullite.

Solo una minima parte del quarzo generato durante il taglio può essere classificata come Silice Cristallina Respirabile. Questa frazione limitata deve essere presa in considerazione per valutare i possibili rischi di esposizione per la salute dell'operatore ed adottare le i relativi sistemi di protezione.

Per la polvere di Silice Cristallina Respirabile l'Occupational Safety and Health Administration (OSHA) definisce il livello di azione di 25 µg/m³ inteso come una concentrazione di Silice Cristallina Respirabile nell'aria calcolato come media ponderata nel tempo su una giornata lavorativa di 8 ore e una settimana lavorativa di 40 ore.

Uno studio del 2018⁵ evidenzia che i potenziali effetti nocivi connessi all'esposizione a Silice Cristallina Respirabile generata durante le operazioni di taglio sono 75 volte inferiore alla soglia di 1 su 100.000 fissata dalla normativa Californiana Prop 65⁶ meglio conosciuta come "Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act of 1986".

⁴ C. Zanelli, M.Raimondo, G.Guarini, M.Dondi; "The vitreous phase of porcelain stoneware: Composition, evolution during sintering and physical properties"; Journal of Non-Crystalline Solids; 357 (2011): 3251-3260.

⁵ "Human Health Risk Assessment for Proposition 65: Crystalline Silica"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E – Boston, Massachusetts), June 2018.

⁶ <https://oehha.ca.gov/proposition-65>

12. Informazioni ecologiche

Durante la produzione del prodotto:

- l'azienda ricicla la totalità delle acque di processo nella fase di macinazione / immette le acque di processo in impianti interni di trattamento e le riutilizza internamente o esternamente;
- sono recuperati gli scarti di produzione;
- viene bruciato gas naturale solo ai fini della produzione di energia. Le emissioni generate dal processo di combustione sono mantenute al di sotto di rigorosi limiti e monitorate. Vengono adottate misure di protezione ambientale.

Il prodotto può essere frantumato meccanicamente senza che vi sia alcun pericolo per l'ambiente e può essere riutilizzato in una vasta gamma di applicazioni differenti, ad esempio aggregati per calcestruzzo o costruzioni stradali.

* * *

Per approfondire



[Sostenibilità](#)



(altre lingue)



13. Osservazioni sullo smaltimento

Ai sensi del /Catalogo Europeo dei Rifiuti/ (CER), le piastrelle di ceramica rientrano nel gruppo 17 "Rifiuti delle attività di costruzione e demolizione – mattonelle e ceramiche" (codice: 17 01 03).

14. Informazioni sul trasporto

Non pertinente.

Al trasporto di piastrelle non è applicabile la disciplina ADR / RID / ADN

15. Informazioni sulla normativa

Processo produttivo:

Il prodotto è stato realizzato in uno stabilimento che applica e implementa sistemi di Gestione in conformità alle seguenti norme internazionali:



9001:2015

Qualità



45001:2018

Sicurezza



14001:2015

Ambiente

Il prodotto

L'articolo è conforme alle disposizioni europee individuate dal Regolamento 1272/2008 relativo alla classificazione, etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele e dal Regolamento 1907/2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH).

Il prodotto risponde ai requisiti delle norme:

- ISO 13006:2018 - Definitions, classification, characteristics and marking;

Ceramica Sant'Agostino S.p.A.
Via Statale, 247 - Località Sant'Agostino
44047 Terre del Reno (FE) - ITALY
Capitale Sociale € 10.000.000 int. vers.
Codice Fiscale/Registro delle Imprese di Ferrara 00443010376
R.E.A. Ferrara 111298
Partita I.V.A. IT 00531230381

T. +39 0532 844111
F. +39 0532 846113
info@ceramicasantagostino.it
www.ceramicasantagostino.it

Prima edizione del 07/07/2023
Aggiornamento 1 del 28/03/2025

#AgostinoLover

- EN 14411:2016
- EN 15804:2012+A2:2019+AC:2021, Sustainability of construction works — Environmental Product Declarations — Core rules for the product category of construction products.
- UNI EN 13501-1:2019, Fire classification of construction products and building elements

16. Altre informazioni

È disponibile al seguente link l'Environmental Product Declaration – EPD di livello settoriale che dal 2015 accompagna sui mercati la produzione delle aziende italiane associate a Confindustria Ceramica.

<https://www.ceramica.info>

L'Associazione Confindustria Ceramica promuove studi settoriali e l'adozione di linee guida con il fine di incrementare sempre di più la sostenibilità del prodotto ceramico italiano.

Per maggiori informazioni:

<https://www.ceramica.info>

La presente "Scheda Tecnica" è fornita su richiesta del consumatore/destinatario. Il presente documento ha come unico obiettivo quello di informare il consumatore sulle misure da adottare per un uso in sicurezza del prodotto fornito.

FICHE D'INFORMATION

du produit CARREAUX GRÈS CÉRAME - GROUPE BIa GL

Conformément au règlement (CE) n° 1907/2006 (REACH), les produits céramiques (carreaux, blocs, cloisons et briques en terre cuite) sont classés comme "Articles"¹ et **ne sont donc pas soumis à l'obligation de fournir une fiche de données de sécurité (FDS)**.

Cette **fiche d'information** fournit des indications sur la composition et l'utilisation sûre du produit

Printed 28/03/2025

Updated 28/03/2025

1. Identification du produit et de l'entreprise

Type de produit et utilisation	Carreaux céramiques en grès cérame fin. Absorption d'eau E < 0,5 %, conformément à l'annexe G de la norme EN 14411 (ISO 13006) « Carreaux céramiques – Définitions, classification, caractéristiques, évaluation de la conformité et marquage » (pour plus d'informations, consultez le site www.ceramicasantagostino.it).
Nom commercial	CERAMICA SANT'AGOSTINO
Fabricant/fournisseur	CERAMICA SANT'AGOSTINO S.p.A.

2. Identification des dangers

Le produit céramique cuit est inodore, stable et ininflammable, et ne présente aucun risque pour la santé. Il ne dégage aucune substance (fumées, gaz, vapeurs, poussières) après son installation. Il n'est pas considéré comme un déchet dangereux en fin de vie.

* * *



3. Informations/Composition minéralogique

Le produit est fabriqué à partir de matières premières inorganiques et non métalliques sous forme de poudre, telles que des argiles, des feldspaths et des sables.

Les poudres sont cuites à haute température (supérieure à 1 200 °C) et transformées en objets céramiques solides à structure partiellement cristalline et partiellement amorphe.

COMPOSITION MINÉRALOGIQUE :

¹ Définitions des articles:

Règlement REACH – Art. 3 paragraphe 3;

Règlement CLP - Art. 2 paragraphe 9: « un objet auquel on donne, lors de sa production, une forme, une surface ou un dessin particulier qui détermine sa fonction dans une plus grande mesure que sa composition chimique ».

Norme OSHA 1910.1200 (c): « Article désigne un article manufacturé autre qu'un fluide ou une particule:

- qui est formé selon une forme ou un motif spécifique pendant la fabrication;
- dont la ou les fonctions d'utilisation finale dépendent en tout ou en partie de sa forme ou de sa conception pendant l'utilisation finale;
- qui, dans des conditions normales d'utilisation, ne libère pas plus que de très petites quantités, par exemple des quantités infimes ou des traces d'un produit chimique dangereux (tel que déterminé au paragraphe (d) de la présente section), et ne présente pas de danger physique ou de risque pour la santé des employés ».

Substance	Numéro CAS	% p/p
Silice amorphe	7631-86-9	66
Silice cristalline (quartz - SiO ₂)	14808-60-7	28
Mullite	1302-93-8	6

4. Mesures de premiers secours

Non applicable.

Le produit ne présente aucun risque pour la santé ; il est monolithique. Cependant, veuillez respecter les instructions fournies aux sections 6, 7 et 8 de cette fiche lors de la manipulation/l'usinage.

5. En cas d'incendie

Le produit est inerte et ignifuge, possède une résistance mécanique et chimique élevée et reste inchangé dans le temps.

En cas d'incendie, le produit ne brûle pas et ne se dégrade pas. Par conséquent, il ne libère aucune substance nocive pour l'homme ou l'environnement.

Le produit est classé A1 conformément à la norme EN 13501-1:2019.

* * *

Plus de détails



[Ceramic does not burn](#)



(autres langues)



[Watch the video](#)



6. Techniques de réduction de la poussière lors de la découpe.

Pour réduire la production de poussière lors de la coupe, il est recommandé d'utiliser la méthode « rainurage et cassure ».

Un coupe-carreaux électrique à eau permet une coupe droite et précise en un temps record, sans rejeter de poussière dans l'environnement.

Une meuleuse d'angle permet de découper toutes les formes souhaitées et de respecter les spécifications de conception. Pour réduire la quantité de poussière dégagée, veillez à humidifier fréquemment le carreau, manuellement ou à l'aide des dispositifs intégrés à la meuleuse.

Évitez la coupe à sec avec des outils électriques.

La littérature sur les émissions générées lors de la découpe de produits en ciment révèle que l'utilisation d'une scie à eau réduit les poussières cristallines respirables de 99 % par rapport à l'utilisation d'une scie électrique sans contrôle de l'eau². D'autres études montrent que les émissions de silice cristalline respirable sont environ 50 fois inférieures avec la méthode de rainurage et de rupture qu'avec des outils électriques à eau et environ 1 000 fois inférieures à celles obtenues avec une scie électrique sans dispositif de suppression des poussières³.

² Carlo RV, Sheehy J, Feng HA, Sieber WK ; « Évaluation en laboratoire visant à réduire la poussière de silice cristalline respirable lors de la découpe de tuiles en béton à l'aide d'une scie à maçonnerie », Journal of Occupational and Environmental Hygiene, 2010, 7 : 245-251

³ "Évaluation des risques pour la santé humaine liés à la proposition 65 : silice cristalline"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E), juin 2018.

7. Manutention et stockage

Usinage:

Porter des gants et des chaussures de sécurité lors des opérations de manutention, de découpe et de meulage.

Manutention et stockage:

Pour les colis de plus de 25 kg ou pour la manipulation de produits de grandes dimensions, il est recommandé d'utiliser des outils de manutention mécaniques ou de faire déplacer la charge par deux opérateurs ou plus, et/ou de respecter les dispositions des normes techniques (ISO 11228-1:2022) et de la législation en vigueur (en Italie, le décret législatif 81/08 tel que modifié et complété).

Les capacités de charge maximales des installations de stockage doivent être respectées lors du stockage du produit.

La durée de conservation est illimitée.

8. Protection individuelle / Contrôle de l'exposition

Équipement de protection individuelle (EPI):

L'exécution des opérations d'usinage conformément aux recommandations du point 6 ci-dessus réduit considérablement la production de poussières. La découpe à sec est la seule opération susceptible de produire des poussières et, par conséquent, d'entraîner un risque d'exposition à la silice cristalline respirable.

Pour limiter la production de poussières :

Nous recommandons la découpe humide ou la méthode de rainurage et de cassure lors de l'installation. Ne pas couper à sec avec des outils électriques pendant l'installation. Des techniques d'installation inappropriées pourraient exposer l'installateur à des poussières nocives.

Équipement de protection individuelle		Protection respiratoire <i>Lors de la découpe à sec et/ou de l'utilisation dans des espaces clos insuffisamment ventilés, utiliser un respirateur avec filtre anti-poussière/anti-brouillard.</i>
		Gants de protection <i>Le produit peut présenter des arêtes vives ; il est donc recommandé de porter des gants anti-coupures lors des opérations d'usinage/manutention.</i>
		Lunettes de sécurité <i>Requises dans les environnements poussiéreux et pour éviter les blessures causées par les fragments lors de la découpe.</i>
		Chaussures de sécurité <i>Le port de chaussures de sécurité est recommandé lors de la manipulation/l'usinage du produit.</i>

Les informations de protection individuelle fournies dans cette section sont basées sur des informations générales pour une utilisation standard et dans des conditions normales (coupe humide ou méthode de rainurage et de rupture). En cas d'utilisation ou de conditions particulières ou inhabituelles, il est conseillé de faire appel à un hygiéniste industriel ou à un autre professionnel qualifié pour l'utilisation d'un équipement de protection approprié.

9. Propriétés physiques et chimiques

Aspect

Solide – Produit stable

<i>Odeur</i>	<i>Inodore</i>
<i>Point de fusion</i>	<i>>1200°C</i>
<i>Point d'éclair</i>	<i>Ne s'applique pas</i>
<i>Auto-inflammation</i>	<i>Produit non auto-inflammable</i>
<i>Risque d'explosion</i>	<i>Produit non explosif</i>
<i>Solubilité dans l'eau</i>	<i>Insoluble</i>
<i>Risque d'explosion</i>	<i>Produit non explosif</i>

10. Stabilité et réactivité

La céramique résiste aux agressions chimiques et constitue un produit hygiénique qui contribue à préserver la salubrité des environnements.

La céramique ne se déforme pas, ne gèle pas et est insensible aux variations de température. Elle résiste aux produits chimiques les plus agressifs et peut être utilisée dans toutes les applications, y compris les façades extérieures, où elle améliore l'esthétique et assure l'isolation thermique et la protection contre les intempéries.

* * *

Plus de détails
(autres langues)



[Resistance to cleaning products](#)



11. Informations toxicologiques

Les briques, les tuiles, les matériaux réfractaires et les tuyaux en terre cuite peuvent générer de la poussière lorsqu'ils sont coupés selon des méthodes inappropriées.

Pour minimiser la production de poussière, suivez les instructions du point 6 ci-dessus.

Plusieurs études⁴ ont montré que la poussière dégagée lors de la découpe de carreaux en grès cérame est composée de phases cristallines et amorphes, généralement dans un rapport d'environ 30:70. La phase cristalline est généralement composée de quartz et de composants résiduels tels que le feldspath et la mullite.

Seule une très faible fraction du quartz généré lors de la découpe peut être classée comme silice cristalline respirable. Cette faible fraction doit être prise en compte afin d'évaluer le risque potentiel pour la santé de l'opérateur et les mesures de protection à adopter.

Pour la poussière de silice cristalline respirable, l'Administration de la sécurité et de la santé au travail (OSHA) définit le seuil d'intervention comme une concentration de silice cristalline respirable en suspension dans l'air de 25 µg/m³, calculée comme une moyenne pondérée dans le temps sur une journée de travail de 8 heures et une semaine de travail de 40 heures.

Une étude menée en 2018⁵ montre que les effets nocifs potentiels liés à l'exposition à la silice cristalline respirable générée lors des opérations de découpe sont 75 fois inférieurs au seuil de 1 sur 100 000 fixé par la loi californienne Proposition 65⁶, plus connue sous le nom de « Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act of 1986 ».

⁴ C. Zanelli, M. Raimondo, G. Guarini, M. Dondi ; « La phase vitreuse du grès cérame : composition, évolution au cours du frittage et propriétés physiques » ; Journal of Non-Crystalline Solids ; 357 (2011) : 3251-3260.

⁵ «Évaluation des risques pour la santé humaine liés à la proposition 65 : silice cristalline» ; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E – Boston, Massachusetts), juin 2018.

⁶ <https://oehha.ca.gov/proposition-65>

12. Informations écologiques

Lors de la fabrication du produit :

- l'entreprise recycle l'intégralité des eaux de traitement lors du broyage/l'injecte dans des stations d'épuration internes et les réutilise en interne ou en externe ;
- les déchets de production sont recyclés ;
- le gaz naturel est brûlé uniquement à des fins de production d'énergie. Les émissions du processus de combustion sont maintenues en dessous de limites strictes et surveillées. Des mesures sont prises pour protéger l'environnement.

Le produit peut être broyé mécaniquement sans risque pour l'environnement et peut être réutilisé dans de nombreuses applications, par exemple comme granulats pour le béton ou la construction routière.

* * *

Plus de détails



[Sustainability](#)

(autres langues)



13. Informations sur l'élimination

Selon le Catalogue européen des déchets (CED), les carreaux en céramique appartiennent au groupe 17 « Déchets de construction et de démolition - carreaux et céramiques » (code: 17 01 03).

14. Informations sur les transports

Non applicable.

Les réglementations ADR / RID / ADN ne s'appliquent pas au transport de carreaux de céramique.

15. Informations réglementaires

Processus de production :

Le produit a été fabriqué dans une usine appliquant et mettant en œuvre des systèmes de gestion conformes aux normes internationales suivantes:

Production process:



9001:2015

Qualité



45001:2018

Sécurité



14001:2015

Environnement

Le produit

Cet article est conforme aux dispositions européennes du Règlement 1272/2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges et du Règlement 1907/2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH).

Le produit répond aux exigences des normes suivantes:

- ISO 13006:2018 - Définitions, classification, caractéristiques et marquage;
- EN 14411:2016

- EN 15804:2012+A2:2019+AC:2021, Durabilité des ouvrages de construction — Déclarations environnementales de produit — Règles fondamentales pour la catégorie de produits de construction.
- UNI EN 13501-1:2019, Classification au feu des produits et éléments de construction

16. Autres informations

La déclaration environnementale de produit (DEP) à l'échelle de l'industrie fournie depuis 2015 avec les produits fabriqués par les entreprises italiennes appartenant à Confindustria Ceramica est disponible sur le lien suivant.

<https://www.ceramica.info>

L'association Confindustria Ceramica promeut des études sectorielles et encourage l'adoption de lignes directrices visant à améliorer la durabilité des produits céramiques italiens.

Pour plus d'informations :

<https://www.ceramica.info>

Cette fiche technique est fournie à la demande du consommateur/destinataire. Son seul objectif est d'informer le consommateur des mesures à prendre pour garantir une utilisation sûre du produit fourni.

FICHA INFORMATIVA

del producto BALDOSA DE GRES PORCELÁNICO – GRUPO BIa GL

De acuerdo con el Reglamento (CE) nº 1907/2006 (REACH), los productos cerámicos (azulejos cerámicos, bloques, tabiques y ladrillos de arcilla) se clasifican como "Artículos" ¹ y, por tanto, **no están sujetos al requisito de proporcionar una hoja de datos de seguridad (SDS)**.

Esta **hoja informativa** ofrece orientación sobre la composición y el uso seguro del producto.

Impreso el 28/03/2025

Actualizado el 28/03/2025

1. Identificación del producto y la empresa

Tipo de producto y uso	Azulejos cerámicos en finos azulejos de porcelana de gres. Absorción de agua E<0,5%, conforme al anexo G, EN 14411 (ISO 13006) "Azulejos cerámicos – Definiciones, clasificación, características, evaluación de conformidad y marcaje" (para más información visite www.ceramicasantagostino.it)
Nombre comercial	CERAMICA SANT'AGOSTINO
Fabricante/proveedor	CERAMICA SANT'AGOSTINO S.p.A.

2. Identificación de riesgos

El producto cerámico cocido es inodoro, estable y no inflamable, y no supone un riesgo para la salud. No libera sustancias de ningún tipo (humos/gases/vapores/polvo) tras la instalación. No se considera residuos peligrosos en la etapa final de su vida útil.

* * *

[Más detalles](#) 

[Los valores de la cerámica](#) 

 [Mira el vídeo](#) 

(otros idiomas)      

3. Información/Composición mineralógica

El producto se fabrica con materias primas inorgánicas y no metálicas en forma de polvo, como arcillas, feldespatos y arenas.

Los polvos se cocen a alta temperatura (por encima de 1200°C) y se transforman en objetos cerámicos sólidos con una estructura parcialmente cristalina y parcialmente amorfa.

COMPOSICIÓN MINERALÓGICA:

¹ Definiciones del artículo:

Reglamento REACH – Art. 3, párrafo 3;

Regulación CLP - Art. 2, párrafo 9: "un objeto que durante la producción recibe una forma, superficie o diseño especial que determina su función en mayor medida que su composición química".

Norma OSHA 1910.1200 (c): "Artículo significa un artículo manufacturado distinto de un fluido o partícula:

I. que se forma con una forma o diseño específico durante la fabricación;
II. que tiene función(es) de uso final dependientes, total o parcialmente, de su forma o diseño durante el uso final;
III. que en condiciones normales de uso no libera más que cantidades muy pequeñas, por ejemplo, cantidades mínimas o trazas de un químico peligroso (según se determina en el apartado (d) de esta sección), y no supone un peligro físico ni un riesgo para la salud de los empleados».

Sustancia	Número CAS	% p/p
Sílice amorfa	7631-86-9	66%
Sílice cristalina (Cuarzo - SiO ₂)	14808-60-7	28%
Mullita	1302-93-8	6%

4. Medidas de primeros auxilios

No es aplicable.

El producto no supone un riesgo para la salud; El producto es monolítico. Sin embargo, sigue las instrucciones proporcionadas en las secciones 6, 7 y 8 de esta hoja durante el manejo/mecanizado.

5. En caso de incendio

El producto es inerte y ignífugo, tiene una alta resistencia mecánica y química, y permanece sin cambios con el tiempo.

En caso de incendio, el producto no se quema ni se degrada y, en consecuencia, no libera sustancias que puedan ser perjudiciales para las personas o el medio ambiente.

El producto está clasificado como Clase A1 de acuerdo con la norma EN 13501-1:2019.

* * *

Más detalles



[La cerámica no quema](#)



[Mira el vídeo](#)

(otros idiomas)



6. Técnicas para reducir el polvo al cortar.

Para reducir la producción de polvo al cortar, se recomienda el método de marcado y chasquido.

Una cortadora eléctrica de azulejos húmedos realiza un corte recto y preciso en muy poco tiempo sin liberar polvo al entorno.

Una afinadora angular puede usarse para cortar cualquier forma deseada y cumplir con las especificaciones de diseño. Para reducir la cantidad de polvo liberado, asegúrate de humedecer las baldosas con frecuencia, ya sea manualmente o usando dispositivos integrados con el molinillo.

Evita cortar en seco con herramientas eléctricas.

La literatura sobre las emisiones generadas al cortar productos de cemento revela que el uso de una sierra húmeda reduce el polvo cristalino respirable en un 99% en comparación con el uso de una sierra eléctrica sin control de agua². Otros estudios muestran que las emisiones de sílice cristalina respirable son unas 50 veces menores usando el método de marcado y chasquido que con herramientas eléctricas húmedas y son unas 1.000 veces menores que cortando con una sierra eléctrica sin dispositivos de supresión de polvo³.

7. Manipulación y almacenamiento

² Carlo RV, Sheehy J, Feng HA, Sieber WK; "Evaluación de laboratorio para reducir el polvo de sílice cristalina respirable al cortar tejas de hormigón usando una sierra de mampostería", Journal of Occupational and Environmental Hygiene, 2010, 7: 245-251

³ "Evaluación de riesgos para la salud humana para la Proposición 65: Sílice cristalina"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E), junio de 2018.

Mecanizado:

Lleva guantes y calzado de seguridad durante las operaciones de manipulación, corte y rectificado.

Manipulación y almacenamiento:

Para packs de más de 25 kg o al manipular productos de gran tamaño, se recomienda utilizar herramientas mecánicas de manipulación de cargas o que dos o más operadores muevan la carga y/o respetar las disposiciones de las normas técnicas (ISO 11228-1:2022) y la legislación vigente (en Italia, Decreto Legislativo 81/08 modificado y complementado).

Debe observarse la capacidad máxima de carga de las instalaciones de almacenamiento al almacenar el producto.

La vida útil de almacenamiento es ilimitada.

8. Protección personal / Control de exposición

Equipo de protección personal (EPP):

Realizar las operaciones de mecanizado recomendadas en el punto 6 anterior reduce significativamente la producción de polvo. El corte en seco es la única operación que puede producir polvo y, en consecuencia, conllevar el riesgo de exposición a sílice cristalina respirable.

Para limitar la generación de polvo:

Recomendamos el corte en húmedo o el método de la partitura y el chasquete durante el proceso de instalación. No cortes en seco usando herramientas eléctricas durante el proceso de instalación. Técnicas de instalación incorrectas podrían exponer al instalador a polvo peligroso.

Equipamiento de protección personal		Protección respiratoria <i>Cuando cortes en seco y/o se use en zonas cerradas con ventilación inadecuada, utiliza un respirador con filtro de polvo o niebla.</i>
		Guantes protectores <i>El producto puede tener bordes afilados, por lo que se deben llevar guantes a prueba de cortes durante las operaciones de mecanizado o manipulación.</i>
		Gafas de seguridad <i>Es necesario en ambientes polvorientos y para evitar daños causados por fragmentos durante el corte.</i>
		Calzado de seguridad <i>Se debe llevar calzado de seguridad al manipular o mecanizar el producto.</i>

La información de protección personal proporcionada en esta sección se basa en información general para uso estándar y bajo condiciones normales (corte húmedo o método de puntuación y chasquido). En caso de usos o condiciones especiales o inusuales, se debe buscar la ayuda de un higienista industrial u otro profesional cualificado para el uso del equipo de protección adecuado.

9. Propiedades físicas y químicas

Apariencia	Sólido – producto estable
Olor	Inodoro
Punto de fusión	>1200°C
Punto de inflamabilidad	No aplicable
Autoencendido	Producto no autoinflamable
Riesgo de explosión	El producto no es explosivo
Solubilidad en agua	No solubles
Riesgo de explosión	El producto no es explosivo

10. Estabilidad y reactividad

La cerámica es resistente al ataque químico y es un producto higiénico que ayuda a mantener entornos saludables.

La cerámica no se deforma ni se congela y no se ve afectada por las variaciones de temperatura. Es resistente incluso a los agentes de limpieza químicos más agresivos y puede usarse en cualquier aplicación, incluidas las fachadas exteriores de edificios, donde mejora la calidad estética y garantiza aislamiento térmico y protección frente a los elementos.



11. Información toxicológica

Ladrillos, tejas, materiales refractarios y tuberías de arcilla pueden generar polvo si se cortan con métodos inadecuados.

Para minimizar la producción de polvo, siga las instrucciones proporcionadas en el punto 6 anterior.

Varios estudios⁴ han demostrado que el polvo liberado al cortar baldosas de gres de porcelana consiste en fases cristalinas y amorfas, generalmente en una proporción de aproximadamente 30:70. La fase cristalina suele estar compuesta por cuarzo y componentes residuales como feldespato y mullita.

Solo una fracción muy pequeña del cuarzo generado durante el corte puede clasificarse como sílice cristalina respirable. Esta pequeña fracción debe tenerse en cuenta para evaluar el riesgo potencial para la salud del operador y las medidas de protección que deben adoptarse.

Para el polvo de sílice cristalina respirable, la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional (OSHA) define el nivel de acción como una concentración de sílice cristalina respirable en el aire de 25 µg/m³, calculada como un promedio ponderado en el tiempo durante una jornada laboral de 8 horas y una semana laboral de 40 horas.

Un estudio realizado en 2018⁵ muestra que los posibles efectos nocivos asociados a la exposición a sílice cristalina respirable generada durante las operaciones de corte son 75 veces inferiores al umbral de 1 entre 100.000 establecido por la proposición 65 de la ley californiana⁶, más conocida como la "Ley de Aplicación de Agua Potable Segura y Tóxicos de 1986".

12. Información ecológica

⁴ C. Zanelli, M. Raimondo, G. Guarini, M. Dondi; "La fase vítrea de la cerámica de porcelana: composición, evolución durante la sinterización y propiedades físicas"; Revista de Sólidos No Cristalinos; 357 (2011): 3251-3260.

⁵ "Evaluación de riesgos para la salud humana para la Proposición 65: Sílice cristalina"; Environmental Health & Engineering, Inc. (EH&E – Boston, Massachusetts), junio de 2018.

⁶ <https://oehha.ca.gov/proposition-65>

Durante la fabricación del producto:

- La empresa recicla toda el agua de procesamiento en la fase de molienda / alimenta el agua procesada en plantas de tratamiento internas y la reutiliza interna o externamente;
- los residuos de producción se reciclan;
- El gas natural se quema únicamente con fines de producción de energía. Las emisiones del proceso de combustión se mantienen por debajo de límites estrictos y se monitorizan. Se toman medidas para proteger el medio ambiente.

El producto puede triturarse mecánicamente sin crear un riesgo para el medio ambiente y puede reutilizarse en una amplia variedad de aplicaciones, por ejemplo, áridos para hormigón o construcción de carreteras.

* * *



13. Información sobre la eliminación

Según el Catálogo Europeo de Residuos (EWC), las baldosas cerámicas pertenecen al grupo 17 "Residuos de construcción y demolición - azulejos y cerámica" (código: 17 01 03).

14. Información de transporte

No es aplicable.

Las normativas ADR / RID / ADN no se aplican al transporte de baldosas cerámicas.

15. Información regulatoria

Proceso de producción:

El producto se fabricó en una fábrica que aplica e implementa sistemas de gestión conforme a las siguientes normas internacionales:



9001:2015

Calidad



45001:2018

Seguridad



14001:2015

Medio ambiente

El producto

El artículo cumple con las disposiciones europeas identificadas en el Reglamento 1272/2008 sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas y en el Reglamento 1907/2006 sobre Registro, Evaluación, Autorización y Restricción de Sustancias Químicas (REACH).

El producto cumple con los requisitos de las siguientes normas:

- ISO 13006:2018 - Definiciones, clasificación, características y marcado;
- EN 14411:2016
- EN 15804:2012+A2:2019+AC:2021, Sostenibilidad de las obras de construcción — Declaraciones de Producto Medioambiental — Normas básicas para la categoría de producto de los productos de construcción.
- UNI EN 13501-1:2019, Clasificación de incendios de productos de construcción y elementos de edificación

16. Otra información

La EPD (Declaración de Producto Ambiental) a nivel sectorial, suministrada desde 2015 con productos fabricados por empresas italianas pertenecientes a Confindustria Ceramica, está disponible en el siguiente enlace.

<https://www.ceramica.info>

La asociación Confindustria Ceramica promueve estudios sectoriales y fomenta la adopción de directrices con el objetivo de mejorar la sostenibilidad de los productos cerámicos italianos.

Para más información:

<https://www.ceramica.info>

Esta Hoja Técnica se proporciona a petición del consumidor/destinatario. El único propósito de este documento es informar a los consumidores sobre las medidas que deben tomarse para garantizar el uso seguro del producto suministrado.