



## Produkcja historycznych płytek ceramicznych

Najbardziej znanymi fabrykami, zajmującymi się produkcją historycznych płytek ceramicznych, są niemieckie firmy Golem i Zahna, produkujące płytki prasowane, oraz Via, specjalizująca się w płytkach cementowych. Fabryki te oferują zarówno standardowe wzory historyczne, jak i wzory wytwarzane na zamówienie.

Firma LABE  
ul. Kresowa 6  
41-200 Sosnowiec  
tel.: (32) 299 92 12  
www.labe.com.pl

Płytki odtwarzane są zgodnie z historycznymi wymogami, identyczne pod względem kolorystyki, formy, wielkości i charakteru jak oryginalne, dzięki czemu są żywą repliką historycznych płytek podłogowych i ściennych. Fabryki niemieckie produkują jednokolorowe płytki ścienne z powierzchnią Craquele, płytki zdobione – bordiury, płytki narożnikowe, cokoły, płytki gresowe jedno- i wielokolorowe, płytki sześćo- i ośmiokątne ze wstawkami oraz płytki stopnicowe.

Płytki ścienne są wytwarzane tradycyjnymi metodami. Masy ceramiczne są prasowane na sucho przy pomocy pras hydraulicznych, następnie płytki są wypalane w piecu komorowym, w temperaturze około 1000°C, dzięki czemu uzyskują odpowiednią wytrzymałość i biały kolor. Kolejny etap to ręczne dekorowanie płytek farbami ceramicznymi i powtórne wypalanie. Szklivo składa się z minerałów i cząstek metali i jest wytwarzane według receptur fabryki. Uzyskanie koloru zgodnego z oryginałem wymaga wielu prób. Szklivo jest наносzone ręcznie, metodą natryskową. Między poszczególnymi egzemplarzami płytek występują drobne celowe różnice w odcieniach, dające konkretny efekt – „płytki żyją”. Po nałożeniu glazury następuje ponowne wypalanie i płytki uzyskują gładką powierzchnię. Przy bordiurach oraz płytkach wyglądających jak płaskorzeźby uzyskuje się odpowiedni efekt szkliva poprzez uplastycznienie płytki. Podczas wypalania szklivo topi się i spływa z wyższych partii płaskorzeźby, zbierając się u dołu. Dolna część płytki, wypełniona glazurą, staje się ciemniejsza. W ten sposób powstają różne odcienie, kontury, blaski nawet na jednokolorowej płytce. Przy płaskorzeźbach wielokolorowych poszczególne części są oddzielone, co uniemożliwia spływanie glazury przy nanoszeniu i wypale. Poszczególne części płytek są nanoszone ręcznie pędzelkiem. Ta dwuwymiarowa technika kształtowania umożliwia mocniejsze nałożenie szkliva oraz intensywne oddziaływanie kolorów.

Ciekawostką jest efekt Craquele, czyli drobne pęknięcia na płytce. Efekt ten uzyskuje się wskutek różnych współczynników rozszerzalności glazury i glinki. Przy ochładzaniu glazura na powierzchni kurczy się bardziej niż spód z glinki. Powstałe naprężenia powodują powstawanie drobnych rys, przy czym nie ma to wpływu na trwałość oraz utrzymanie płytek w czystości.

Producent przykłada wagę do wiernego odwzorowania płytek w stosunku do oryginału pod względem motywu, kolorystyki i charakteru. Cały program płytek zdobionych uzupełniony jest o bordiury, cokoły w szerokiej gamie kolorystycznej, płytki Craquele z połyskiem, odpowiednie płytki narożnikowe oraz płytki z zaokrąglonymi krawędziami. Wszystkie, nawet najdrobniejsze detale, są pieczołowicie odtwarzane przez fabryki.

Podczas wytwarzania wielokolorowych zdobionych płytek gresowych stosuje się proces prasowania na sucho. Najpierw wykonuje się ręcznie kwadratową matrycę, do której wkłada się szablon, odzwierciedlający zarys poszczególnych motywów, wypełnia się go wieloma jednokolorowymi masami o grubości około 5 mm, a następnie uzupełnia się warstwą nośną i usuwa szablon. Uzyskany półprodukt umieszczany jest w prasie o nacisku 120 ton, a potem wypalany w temperaturze 1200°C. W efekcie uzyskuje się płytkę gresową o pięknym wyglądzie i wysokich parametrach technicznych, nadającą się do układania z wąskimi spoinami. Płytki te są mrozoodporne, odporne na ścieranie i zabrudzenia, jak również antypoślizgowe (antypoślizgowość na poziomie R10, R11) nadają się do pomieszczeń „mokrych” oraz użyteczności publicznej.

Można je stosować zarówno do pomieszczeń z ogrzewaniem podłogowym, jak i tarasów zewnętrznych.

Płytki spełniają europejskie normy DIN 14411.

