

mater
ceramica



Glossario della Ceramica

Italiano e Inglese

A cura
Centro Ceramica
MIC Faenza
Confindustria Ceramica

Nota relativa ai settori:

ACS: artistic ceramic sector

ICS: industrial ceramic sector

ANSI	American National Standards Institute Sito web: https://www.ansi.org/		Standard
Argilla	Roccia sedimentaria che diventa plastica mediante umidificazione. Si tratta di silico-alluminati idrati contenenti quantità variabili di impurità di diversa natura. Esistono numerose specie di argille e la caolinite è una delle più utilizzate nella produzione di ceramici. La formazione geologica delle argille deriva dall'alterazione di rocce silicee alluminose, principalmente feldspatiche.	(1) (2)	ICS ACS
Assorbimento d'acqua	Rapporto tra il peso dell'acqua assorbita da un campione ceramico sottoposto a procedura di immersione prescritta ed il peso del campione essiccato. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili standard specifici.	(3)	ICS
ASTM	American Society for Testing and Materials Sito web: https://www.astm.org/		Standard
Atomizzato	Inserire definizione		
Barbottina	Sospensione acquosa di argilla, può contenere additivi chimici per controllarne la reologia. Utilizzata tal quale per la foggatura a colaggio o atomizzata per ottenere polveri per pressatura, per incollare parti della forma in crudo, per operazioni di rifinitura o per decorazioni. Il termine può anche essere utilizzato per le sospensioni acquose di ingobbio o patina (più raramente utilizzato, ad es. in ambito industriale, anche per le sospensioni di smalto o vetrina).	(3)	ICS ACS
Bassorilievo	Tecnica in cui gli elementi decorativi sono scolpiti o intagliati, al fine di apparire leggermente sollevati rispetto alla base.	(1)	ICS

Battiscopa	Pezzo speciale per pavimento con bordo finito su un lato, noto anche come "torello".		
Biscotto	Semilavorato (poroso) della produzione di faenze e terraglie, ottenuto dopo una prima cottura del solo impasto (v. anche degourdi per la porcellana), pronto per l'applicazione del rivestimento.	(2)	ACS
Biscuit	È un tipo di porcellana senza rivestimento, col risultato estetico di una superficie non particolarmente lucida e vetrificata, di aspetto opaco e satinato, come di marmo o alabastro scultoreo. Effettivamente il nome, che richiama una doppia cottura, indica come nelle manifatture del XVIII-XIX secolo si procedesse generalmente, dopo la stampatura e l'essiccamento, a una prima cottura, cui seguivano dei ritocchi e quindi una seconda cottura alla temperatura più alta.	(2)	
Bolo Armeno	Argilla non carbonatica, ricca di ossido di ferro, dalla caratteristica colorazione rossa intensa. È noto il suo utilizzo nella decorazione delle ceramiche di Iznik (Turchia), nelle quali i dettagli dipinti in bolo sono applicati in rilievo.	(2)	ACS
Bone china	Porcellana traslucida ottenuta a partire da una composizione per supporto ceramico contenente almeno il 25% di ceneri d'ossa.	(3)	ACS
Bordo smussato	Bordo della piastrella di ceramica non perpendicolare alla superficie di esercizio del pezzo. La smussatura viene utilizzata generalmente per ammorbidire il bordo di una piastrella per motivi estetici, di sicurezza, o resistenza all'usura.	(4)	ICS
BS	British Standards Sito web: https://www.bsigroup.com/		Standard
Bucchero	Terracotta nera, con superficie più o meno lucida. La lucidatura può essere ottenuta per effetto di un'operazione manuale di orientamento-schiacciamento delle particelle superficiali dell'oggetto ancora crudo, mediante un utensile in legno o pietra molto duro e levigato. La colorazione nera è data dalla cottura in ambiente fortemente riducente (povero di ossigeno) e ricco di sostanze carboniose.	(2)	ACS

Buccia d'arancia	Aspetto della superficie caratterizzato da una tessitura simile alla buccia d'arancia, atto a migliorare le proprietà antiscivolo della superficie.	(1)	ICS
Calibratura	Inventata a metà del XVIII secolo, questa tecnica di foggatura permette l'ottenimento di forme a sezione circolare, su tornio, con l'ausilio di una lastra a profilo sagomato (calibro) e di uno stampo. Rappresenta un'evoluzione della foggatura a stampo su tornio.	(2)	ACS
Caolino (anche China Clay)	Argilla refrattaria costituita essenzialmente da minerali del gruppo caolino e che, dopo cottura, dà luogo ad una colorazione quasi bianca.		ACS
Cavillo (craquelé)	Consiste in una rete più o meno fitta di microfessure che percorrono la superficie di un rivestimento smaltato. Tale difetto è il frutto di un diverso coefficiente di dilatazione tra smalto e supporto. Può essere volutamente prodotto a fini artistici.	(1) (2)	ACS ICS
CEN	European Committee for Standardization Sito web: https://www.cen.eu		Standard
Centro Ceramico	Centro di Ricerca e Sperimentazione per l'Industria Ceramica in Italia. web: https://www.centroceramico.it/		Generale
Ceramica	Si definisce ceramica qualsiasi manufatto essenzialmente composto di materie solide inorganiche, non metalliche, foggiate a freddo (temperatura ambiente) e consolidate a caldo (cottura). Le temperature di cottura sono comprese generalmente tra i 700°C e i 1400°C (per tutti i prodotti ceramici che possiamo definire "tradizionali"). Anche se può sembrare strano, fra le materie prime non è da ritenersi indispensabile l'argilla. La classificazione tecnologica dei prodotti ceramici si basa sulle caratteristiche del prodotto finito, in particolare colore e porosità dell'impasto o presenza di un rivestimento: terracotta, faenza (maiolica), terraglia, faenza silicea, gres, cotto forte, grès porcellanato, porcellana, refrattario.	(2)	ACS ICS

Ceramics of Italy	<p>“Ceramics of Italy” è il marchio commerciale scelto per rappresentare e promuovere l'industria ceramica italiana nel mondo. L'etichetta “Ceramics of Italy” rappresenta le piastrelle di ceramica realizzate esclusivamente in Italia con valore aggiunto: non si tratta solamente di un prodotto da costruzione, ma anche un punto di riferimento in termini di stile e creatività, per lo sviluppo di una nuova cultura del “Made in Italy” come stile di vita.</p> <p>Sito web: https://www.ceramica.info/</p>	(1)	ICS
Cessione di Piombo e Cadmio	Misura della quantità di Piombo e Cadmio ceduto dalle piastrelle di ceramica smaltate, esposte ad una soluzione di acido acetico. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Chamotte	Terracotta, ottenuta dalla macinazione di oggetti di scarto o da argilla cotta appositamente. Usata come additivo/correttivo degli impasti argillosi, per migliorarne la lavorabilità (ridurre l'eccessiva plasticità) o modificare/migliorare alcune caratteristiche tecniche del prodotto finito (ad esempio aumentarne la refrattarietà o la resistenza agli shock termici). Per risultare inerte in cottura deve essere stata cotta a temperature uguali o superiori a quelle di impiego.	(2)	ACS
Classificazione estetica	Valore assegnato dal produttore ad una serie di piastrelle di ceramica (VO, VI, V2, V3 o V4). La lettera "V" indica "variazione", i numeri quantificano il grado di variazione del colore e/o della tessitura nella sua globalità. Il colore può variare in intensità, brillantezza, tonalità e saturazione, oppure in base al cambiamento del motivo. Il valore intende fornire un'indicazione di ciò che un consumatore può attendersi, a livello visivo, da un determinato prodotto.	(5)	ICS
Coefficiente di attrito	Rapporto tra la componente parallela della forza richiesta per superare o tendere a superare la resistenza al moto relativo di due superfici in contatto fisico l'una con l'altra – pur tuttavia non vincolate – e la componente normale della forza – generalmente la forza come risultato della gravità – applicato tramite l'oggetto che tende a causare l'attrito. È noto anche come coefficiente di attrito statico.	(3)	ICS
Coefficiente di attrito dinamico	Noto anche come coefficiente di attrito cinetico. Rapporto tra la forza necessaria per mantenere una superficie già in movimento che scorre su un'altra, ed il peso (o forza normale) di un oggetto. Tale forza è una proprietà dei materiali delle due superfici. Solitamente, a parità di materiali, il coefficiente di attrito dinamico risulta inferiore al	(5)	ICS

	coefficiente di attrito statico. Contaminanti come sporco, acqua, sapone, olio o grasso possono modificare questo valore.		
Coefficiente di attrito statico	Rapporto tra la componente parallela della forza applicata ad un corpo statico che e supera l'attrito o la resistenza al moto relativo di due superfici in contatto fisico l'una con l'altra – pur tuttavia non vincolata – e la componente normale della forza, generalmente la forza come risultato della gravità applicata al corpo in condizioni pulite e asciutte.	(3)	ICS
Coefficiente di restituzione	Misura utilizzata per determinare la resistenza all'urto delle piastrelle di ceramica. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Colaggio	<p>Processo per la formatura di prodotti ceramici che avviene introducendo la barbottina in uno stampo poroso, in grado di assorbire acqua (o altro liquido) in quantità sufficiente a consentire l'ottenimento di un prodotto semirigido.</p> <ul style="list-style-type: none"> - colaggio con drenaggio (colaggio cavo) - formatura di prodotti ceramici che avviene mediante l'inserimento della barbottina in uno stampo poroso aperto, cui fa seguito l'eliminazione della barbottina rimanente nel momento in cui il prodotto ha raggiunto lo spessore desiderato. - colaggio in solido - formatura di prodotti ceramici che avviene mediante l'inserimento della barbottina in uno stampo poroso composto di due sezioni principali: la prima determina il contorno esterno del prodotto, la seconda il contorno interno. La barbottina che si insinua tra le due facce dello stampo solidifica. 	(3)	ICS ACS
Colaggio della barbottina	Si veda colaggio		
Colombino (anche lucignolo o cercine)	È una tecnica utilizzata, con alcune varianti, fin dalla preistoria. La forma è ottenuta per assemblaggio di lunghi cilindretti di argilla che vengono sovrapposti e saldati insieme (con andamento a spirale o per sovrapposizione di anelli successivi), esercitando una pressione con le dita e lisciando successivamente le pareti che si vanno costruendo, sia internamente sia esternamente. Questa tecnica permette di ottenere anche forme complesse e di grandi dimensioni. Il diametro dei colombini deve	(2)	ACS

	essere proporzionale alle dimensioni dell'oggetto da produrre. La realizzazione della forma risulta più agevole se questa poggia su una base rotante, anche una semplice stuoia o una superficie comunque non aderente, ad es. sabbiosa. L'oggetto può essere rifinito sul tornio.		
Corindone	Materiale abrasivo aggiunto allo smalto per aumentare la resistenza allo scivolamento delle piastrelle di ceramica.	(1)	ICS
Cottoforte	Prodotto ceramico non greificato, smaltato o non smaltato.	(3)	ICS
Cottura	È la fase fondamentale del processo ceramico, poiché il calore fornito al manufatto induce una serie di trasformazioni chimico-fisiche irreversibili, che consentono di ottenere un prodotto di adeguate qualità tecniche ed estetiche. Le modalità di cottura possono essere diverse secondo i luoghi, le culture e il tipo di produzione: si va dalla cottura “a cielo aperto” o “in buca” a quella in strutture chiuse (forni). Un oggetto può essere sottoposto a più cotture, qualora si sia applicato un rivestimento o si sia proceduto a particolari tecniche decorative dopo la prima cottura. Quando il rivestimento è applicato sul supporto crudo e si procede a una sola cottura per il consolidamento contemporaneo di impasto e rivestimento si parla di “monocottura”. È la tecnica più antica. Viceversa prende il nome di “bicottura” il procedimento che prevede una prima cottura per l’impasto, la successiva applicazione del rivestimento e quindi la seconda cottura. Per i prodotti porosi (faenze e terraglie) è più frequente la bicottura, almeno nei casi in cui ci siano rivestimenti vetrosi, perché riduce il rischio di difettosità dei rivestimenti stessi ed esalta i colori che possono essere cotti a una temperatura inferiore. Per i prodotti compatti (porcellana) si può attuare sia la monocottura sia la bicottura. In questo secondo caso la prima cottura avviene generalmente a temperatura più bassa, in modo da ottenere un semilavorato ancora poroso, più adatto all’applicazione del rivestimento. Il ricorso a ulteriori cotture può motivarsi per particolari tecniche decorative. Nella produzione industriale di piastrelle e sanitari viene normalmente impiegata la monocottura. Per le piastrelle in grès porcellanato la	(1) (2)	ACS ICS

	temperatura di cottura può raggiungere i 1250 °C.		
Cottura rapida (singola, doppia)	Processo di cottura delle materie prime ceramiche completato in meno di due ore.	(1)	ICS
Crateri	Imperfezioni sulla superficie del supporto ceramico o dello smalto, simile a fori di spillo.	(3)	ICS
Cuenca	Tecnica di decorazione che prevede la stampatura in rilievo dei motivi decorativi e il successivo (dopo la prima cottura) riempimento con smalti di diversi colori delle piccole concavità così ottenute. Si tratta di una evoluzione della tecnica cuerda seca.	(2)	ACS
Cuerda Seca	Tecnica decorativa realizzata con smalti di colori diversi, delimitati da linee bruno-violacee, tracciate a pennello e composte da una miscela di ossido di manganese e sostanze idrorepellenti che bruciano in cottura mentre il manganese lascia una traccia bruna. Di origine orientale, intorno al XVI secolo si afferma in Spagna.	(2)	ACS
DAP Dichiarazione Ambientale di Prodotto	Documento verificato e registrato in modo indipendente per la comunicazione trasparente e comparabile relativamente all'impatto ambientale del ciclo di vita dei prodotti. Come dichiarazione volontaria dell'impatto ambientale del ciclo di vita, il fatto di avere una DAP per un determinato prodotto non implica che esso sia ecologicamente superiore quelli alternativi.		ICS
Decalcomania	Decoro trasferibile utilizzato per decorare piastrelle di ceramica.	(1)	ICS
Decalcomania	Brevettata in Inghilterra alla metà del XVIII secolo, inizialmente la decalcomania era una decorazione incisa o litografata stampata con colori ceramici. In principio fu possibile solo la decorazione monocroma; poi venne in uso la tecnica del "print and tint" dove si dipingeva a mano dopo l'applicazione della decalcomania che riproduceva solo il profilo del disegno. Oggi per decalcomania si intende un film decorato, parzialmente autoadesivo,	(2)	ACS

	da applicarsi sulla superficie ceramica, che solo durante la cottura (generalmente a piccolo fuoco) si salda al supporto vetroso. Negli ultimi decenni le decalcomanie sono state spesso stampate tramite serigrafia; ora invece è frequente l'uso di speciali stampanti che utilizzano toner/inchiostri a base di colori ceramici.		
Degourdi	È il semilavorato poroso (biscotto) delle produzioni di porcellana dura (ad esempio nella stoviglieria d'uso moderna), ottenuto con la prima cottura a circa 900°C. Questo gradiente termico garantisce ai manufatti sufficiente resistenza meccanica per le successive manipolazioni necessarie all'applicazione dell'eventuale decorazione e del rivestimento vetroso, e all'infornamento per la successiva seconda cottura alla massima temperatura (ad es. 1350°C).	(2)	ACS
Difetto dell'aspetto	Porzione della superficie della piastrella che è immediatamente rilevabile come non conforme e che comporterà una diminuzione del livello qualitativo nell'aspetto o nella funzionalità della piastrella posata. Alcuni esempi di tali difetti: punti, fori di spillo, disuniformità, scheggiature, incrinature, scalfitture e difetti dello smalto.	(5)	ICS
Dilatazione termica lineare	Variazione dimensionale di un materiale, dovuta a mutamenti della temperatura. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Dimensione del modulo	Dimensione effettiva della piastrella più l'ampiezza del giunto raccomandata dal produttore. La dimensione del modulo viene misurata da centro a centro dei giunti.	(5)	ICS
Dimensione di fabbricazione	La dimensione rappresentativa che meglio descrive l'ampiezza nello spazio di una particella, di un agglomerato o aggregato, di un prodotto ceramico.	(3)	ICS
Dimensione nominale	Dimensione utilizzata per descrivere la dimensione o lo spessore approssimativi della piastrella, espressa in centimetri o millimetri, come riferimento generale.	(5)	ICS
Dimensioni (delle piastrelle di ceramica)	Insieme di parametri che definiscono la geometria delle piastrelle di ceramica: <ul style="list-style-type: none"> - lunghezza e larghezza - spessore - rettilineità - ortogonalità 	(6)	ICS

	- planarità (curvatura e svergolamento).		
DIN	Deutsche Industrie Norm Sito web: https://www.din.de/		Standard
Dislivello	A posa terminata, la condizione in cui un lato di una piastrella è più elevato rispetto a quello della piastrella adiacente. Può essere inevitabile anche se le piastrelle rientrano nelle tolleranze dimensionali previste dalle norme.	(1)	ICS
Distacco di smalto	Separazione e contrazione dello smalto sulla superficie della ceramica durante l'essiccazione o la cottura, che danno luogo ad aree non smaltate delimitate da smalto fuso.	(7)	ICS ACS
Doratura	Applicazione di oro sulla superficie dell'oggetto. Può essere effettuata a freddo o prevedere una successiva cottura, di norma a piccolo fuoco. L'oro può essere applicato allo stato metallico in foglia, in polvere o sotto forma di resinato d'oro, addizionato di veicoli utili all'applicazione e all'adesione in crudo, oltre che di fondenti necessari per l'ancoraggio alla superficie ceramica.	(2)	ACS
Ecolabel	Si tratta di uno schema volontario, ossia i produttori, gli importatori ed i rivenditori possono scegliere volontariamente di richiedere tale etichetta per i loro prodotti. Sito web: http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/index_en.htm		ICS
Efflorescenza	Deposito cristallino sotto forma di polvere o incrostazione, di colore biancastro, che talvolta appare sulla superficie delle fughe o delle piastrelle non smaltate. E' dovuto alla reazione fra l'umidità e le impurità presenti nella malta.	(1)	ICS
Elemento da pavimentazione	Piastrella in grès porcellanato non smaltato, o in argilla naturale ottenute per pressatura e simile ai mosaici ceramici nella composizione e nelle proprietà fisiche, ma relativamente più spessa e con area superficiale di 39 cm ² o più.	(3)	ICS
EMAS	Il sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) è uno strumento di gestione di eccellenza sviluppato dalla Commissione europea per le aziende e altre organizzazioni per valutare, comunicare e migliorare le loro prestazioni		ICS

	ambientali.		
Espansione in vapore	Variazione dimensionale che una piastrella porosa può subire a seguito di esposizione a umidità. E' analoga al mutamento indotto dall'aumento di temperatura (v. dilatazione termica lineare). Per le piastrelle di ceramica sono disponibili standard specifici.	(1)	ICS
Essiccamento	Rimozione, mediante evaporazione, di acqua o altre sostanze volatili da una materia prima o da un prodotto ceramico, generalmente resa più rapida da riscaldamento a bassa temperatura.	(3)	ICS
Faenza	Prodotto ceramico a impasto poroso e colorato, con rivestimento. I tipi di rivestimento possono essere diversi: ingobbio, vetrina, smalto. Alcuni rivestimenti possono essere sovrapposti. Alcune tipologie di faenza smaltata sono anche dette maiolica. La temperatura di cottura delle faenze è solitamente compresa tra i 900° ed i 1000° e in genere si realizza in bicottura (prima il biscotto a temperatura più alta, poi il rivestimento vetroso a una temperatura inferiore di almeno 30-40°C).	(2)	ACS
Faenza silicea	Prodotto ceramico a impasto poroso bianco o colorato, a composizione prevalentemente silicea. In genere ha un rivestimento vetroso. Sotto la vetrina può esserci un ingobbio siliceo. Le faenze silicee sono produzioni tipiche dell'Antico Egitto, della Mesopotamia e dell'Oriente islamico (Iran, Egitto).	(2)	ACS
Feldspato	Aggregato minerale costituito prevalentemente da microclino, albite o anortite, oppure da combinazioni fra questi elementi.	(3)	ICS
Finitura	Caratteristiche tessiturali o visive della superficie della piastrella di ceramica. Relativamente alle piastrelle smaltate, esse possono apparire brillanti o lucide, satinata o opache. Per le piastrelle smaltate o non smaltate, ne possono essere esempi una finitura brillante, strutturata, levigata, in rilievo, in rilievo, avvallata, incisa, scanalata, ecc.	(1)	ICS
Finitura bugnata	Finitura antiscivolo con motivo con rilievi di forma quadrata o arrotondata.	(1)	ICS

Finitura con abrasivo	Finitura superficiale non riflettente, ruvida. La finitura specifica dipende dalle dimensioni della grana abrasiva utilizzata, dal tipo di materiale e dal tempo di lavorazione.		ICS ACS
Finitura cristallizzata	Strato di smalto particolarmente spesso applicato su piastrelle di piccole dimensioni a fini artistici, talvolta utilizzato su piastrelle per piani di lavoro, al fine di conferire una ulteriore protezione.	(1)	ICS
Finitura satinata	Finitura che conferisce una lieve lucentezza e che, quando osservata da una certa angolazione, offre scarsa riflessione della luce.		ICS ACS
Foggiatura	L'insieme delle operazioni necessarie a dar forma all'oggetto, manualmente (modellazione a mano libera) o con l'ausilio di stampi, sagome o strumenti in genere. Alcuni tipi di foggatura prevedono l'impiego di particolari macchine (tornio, pressa, calibro, trafilatura, banchi di colaggio). La forma finale può altresì essere ottenuta per assemblaggio di parti preformate anche con tecniche diverse. Durante le operazioni di foggatura il materiale può trovarsi allo stato secco, plastico o di sospensione acquosa.	(2)	ACS
Formatura	Modellazione o stampaggio di prodotti ceramici.	(3)	ICS ACS
Formella	Piastrella quadrata con decoro smaltato in stile classico o a bassorilievo.	(1)	ICS
Fotoceramica	Tecnica in passato legata ai ritratti ad uso funerario, che permette di realizzare una decorazione ceramica, a piccolo fuoco, su porcellana o altro supporto già invetriato, cotta intorno agli 800°C. Partendo da un'immagine che viene trasposta in pellicola come positivo, si realizza un film di collodio che riporta l'immagine di partenza; può essere applicata manualmente (come si fa ad es. con la decalcomania) sulla superficie ceramica e quindi, dopo l'impolveramento con fondente borico, può essere infornata e cotta. Eventuali ritocchi in oro o altri colori trasparenti e molto fusibili possono essere apposti successivamente con ulteriori	(2)	ACS

	cotture a 680-700°C.		
Freddo (decorazione a)	Applicazione di materiali sulla superficie dell'oggetto a scopo decorativo o di rivestimento, a cui non segue cottura.	(2)	ACS
Fritta	Le sostanze costituenti tale composto vetroso, perfettamente amalgamate alla sabbia silicea, vengono fuse in un crogiolo. La massa incandescente ottenuta viene fatta scolare in acqua, subendo la cosiddetta operazione di "fritta": per effetto del rapido raffreddamento, questa massa si rompe ("friggendo") in frammenti che agevolano la successiva fase di macinazione. Tale polvere finissima può essere un rivestimento già finito e pronto per l'applicazione su supporti porosi previa sospensione acquosa, oppure essere la base vetrosa con determinate caratteristiche, nella successiva formulazione di specifici tipi di rivestimento o impasto ceramico.	(2)	ACS ICS
Glossy (o smalto lucido)	Smalto caratterizzato da una pressoché totale riflessione speculare.	(3)	ICS ACS
Gran fuoco (decorazione a)	Decorazione in cui la materia colorante, costituente il disegno o l'effetto decorativo, è cotta insieme all'impasto o al rivestimento crudo, sopra o sotto il quale è stata applicata. Generalmente le porcellane "bianco e blu" sono decorate a gran fuoco, così come le tradizionali maioliche europee (dal periodo medievale fino alle ceramiche moderne di revival) e le ingobbiate (eventualmente graffite) dipinte e invetriate.	(2)	ACS
Greificazione	Progressiva riduzione ed eliminazione della porosità in una composizione ceramica, con formazione di fase vetrosa, come conseguenza del trattamento termico.	(3)	ICS
Grès	Prodotto ceramico a impasto compatto e colorato. Può avere un rivestimento. La temperatura di cottura può variare tra i 1050° e i 1250°C e la colorazione dell'impasto da tonalità chiare, quasi bianche e color crema, al rosso scuro o al grigio. Le sue origini in Occidente sono incerte, ma è ben documentata nell'Ottocento la produzione di	(2)	ACS

	piastrelle in grès in Europa. Una particolare produzione è quella nota col nome di grès salato. In Cina, all'epoca della dinastia Song (960 – 1279) e soprattutto Yuan (1279 – 1368) si producevano grès dalla spessa coperta grigio-verde (céladon), che hanno influenzato (insieme alle porcellane “bianco e blu”) le produzioni di faenze silicee e maioliche dell'Oriente islamico e dell'Europa.		
Grès porcellanato (piastrelle di)	Piastrella di ceramica completamente vetrificata con coefficiente di assorbimento d'acqua inferiore o uguale a 0,5% in peso.		ICS
Impasto	Miscela preparata, consistente in una sospensione di solido/i non disciolto/i in un mezzo liquido sufficientemente viscoso da non poter dare luogo ad una superficie piana senza applicazione di una forza esterna; non un impasto.	(3)	ICS
Impressione	Tecnica decorativa che si realizza premendo, sulla superficie del manufatto allo stato plastico, una matrice che riporta in negativo il motivo decorativo. L'azione può essere “statica” (singole pressioni, impronte, fatte più o meno perpendicolarmente alla superficie del manufatto), o seguendo un movimento rotante (rotellatura).	(2)	ACS
Inchiostro digitale	Inchiostro utilizzato per la decorazione di piastrelle di ceramica, applicato con stampante digitale a getto d'inchiostro.		ICS
Incisione	Decorazione per asportazione superficiale di materiale, secondo linee sottili. Può essere effettuata sulla superficie dell'impasto o su ingobbi e smalti, sempre crudi (decorazione a graffito). Se l'asportazione riguarda porzioni più ampie di materiale e fatta con adeguati strumenti, si parla più esattamente di escisione.	(2)	ACS
Indice di Riflettanza Solare	Ts relativo di una superficie rispetto al bianco standard (SRI = 100) e nero standard (SRI = 0) nelle condizioni solari e ambientali standard.	(8)	
Ingobbio	Rivestimento opaco, mat, prevalentemente cristallino o amorfo. La composizione può essere argillosa o silicea, con formulazioni da bassa o alta temperatura, conformemente al tipo di impasto/supporto (che è generalmente crudo) su cui viene applicato allo stato fluido, di barbotina. L'ingobbio, una volta asciutto, può essere lucidato; tale lucidatura può conferire inoltre una certa	(2)	ACS

	<p>impermeabilità alla superficie, altrimenti porosa. Sulla superficie cruda dell'ingobbio si possono fare decorazioni incise (graffito). L'ingobbio è generalmente di colore bianco, chiaro, e nelle produzioni delle faenze è solitamente ottenuto da un impasto per terraglia tenera. L'ingobbio può essere colorato con i normali pigmenti ceramici e utilizzato per decorazioni, quali ad es. la marmorizzazione, decorazioni a pennello o con piume d'uccello, con l'ausilio di perette-siringhe o altri strumenti erogatori, con effetti più o meno a rilievo.</p>		
Inseri	<p>Piastrelle di piccole dimensioni, talvolta decorative, utilizzate in combinazione con piastrelle più grandi o non decorate, per creare motivi. I piccoli inserti quadrati sono noti come riquadri.</p>	(1)	ICS
Intarsio	<p>Decorazione realizzata con argille di colore diverso dall'impasto distribuite in cavità di quest'ultimo. Le piastrelle intarsiate in faenza invetriata trovano diffusione in Europa nel periodo medievale. La decorazione, realizzata a stampo in negativo sulla piastrella allo stato plastico, veniva riempita con barbotina di un'altra argilla e, a fine essiccamento, la superficie veniva raschiata per livellarla. Questa tecnica conobbe un momento di revival nell'Ottocento in Inghilterra e fu riproposta in grès e realizzata con tecniche allora innovative come la pressatura a secco.</p>	(2)	ACS
Intervallo dimensionale	<p>Intervallo dimensionale accettabile per un lotto di piastrelle da utilizzare nella stessa installazione.</p>	(5)	ICS
ISO	<p>International Organization for Standardization Sito web: https://www.iso.org</p>		Standard
LEED	<p>Acronimo che definisce "Leadership in Energy and Environment Design". Gli indici di classificazione degli edifici green LEED sono stati istituiti dal Green Building Council degli Stati Uniti e fissano i requisiti da soddisfare da parte di strutture rispettose dell'ambiente, più salubri e redditizie. I punti vengono riconosciuti a nuove costruzioni e ristrutturazioni significative, su cinque diverse categorie: Siti Sostenibili, Efficienza Idrica, Energia ed Atmosfera, Materiali e Risorse e Qualità Ambientale in interni.</p>	(9)	Ambiente /sostenibilità /protocollo

Listello	Piastrelle rettangolari normalmente utilizzate nei rivestimenti a parete sui muri a scopo decorativo, le cui dimensioni vanno da 6x20cm a 16x32cm.	(1)	ICS
Lucentezza (gloss)	Proprietà associata alla capacità di una superficie di riflettere più luce in direzioni vicine a quella speculare, rispetto che ad altre.		ICS ACS
Lucidatura e lisciatura	Spesso utilizzati come sinonimi, la lucidatura e la lisciatura differiscono sostanzialmente per il tipo di azione e/o strumenti utilizzati sulla superficie cruda e per lo stato di durezza/umidità della superficie stessa, con risultati estetici e tecnici differenti. La lucidatura può essere ottenuta per effetto di un'operazione manuale di orientamento-schiacciamento delle particelle superficiali dell'oggetto (o del suo rivestimento argilloso) ancora crudo, parzialmente umido ma non più deformabile ("durezza cuoio"), mediante un utensile in legno o pietra molto duro e levigato ed eventuali successive rifiniture con panni in feltro o pellame; tale lucidatura può conferire inoltre una certa impermeabilità alla superficie, altrimenti porosa. La lisciatura riguarda spesso operazioni di semplice rifinitura, pulitura della superficie, successive alla foggatura vera e propria. L'operazione lascia la superficie dell'oggetto mat, ma può produrre, intenzionalmente o meno, effetti estetici e materici tali da indurre a credere che sia stato applicato un sottile strato di ingobbio (casi particolari e ancora discussi del falso ingobbio e/o dello schiarimento superficiale). A una lisciatura può seguire una lucidatura. Queste due modalità principali (tralasciando altre casistiche come ad es. lo stralucido) sono accomunate da uno strisciamento superficiale (senza escludere asportazione di materiale), effettuato con qualche utensile: anche solo una spugna umida, un pezzo di tessuto, piuttosto che una sgorbia di canna o metallo. Nelle classificazioni di tipo archeologico, per le produzioni preistoriche e protostoriche, devono essere utilizzati in modo esatto e tenendo conto che certe modalità, attrezzi e materiali in alcune epoche non erano disponibili.	(2)	ACS
Lustro	Decorazione caratterizzata da iridescenze superficiali, che possono interessare tutto il rivestimento vetroso o solo la parte decorata, prodotte da particelle metalliche incorporate nello strato superficiale del vetro a seguito di riduzione in	(2)	ACS ICS

	<p>cottura di sali metallici applicati in superficie, mescolati alla composizione del vetro o volatilizzati nel forno. Di antica tradizione egiziana, tale tecnica venne mutuata dall'arte del vetro ed ebbe una lunga tradizione nella ceramica islamica a partire dall'Iraq di epoca abbàsida (IX-X secolo); in seguito prodotti a lustro furono realizzati nell'Egitto fatimide (X-XIII secolo) e nell'Iran selgiùchide e ilkhànide (XII-XIII secolo). Successivamente si diffuse nella Spagna moresca e da qui nell'Italia di epoca rinascimentale. A fine Ottocento il lustro fu oggetto di una vera e propria riscoperta e in Europa vennero messe a punto nuove tecniche per realizzarlo. Varie sono le tecniche di decorazione a lustro: L. a impasto (la più antica); L. in vernice; L. per volatilizzazione; L. ad acido; L. resinato; L. in monocottura. A sua volta ogni tecnica può avere delle varianti operative e di risultato, appunto un lustro iridescente (effetti ottici cangianti) o un lustro metallico (specchiante) di intensità e dominanti cromatiche variabili.</p>		
Maiolica	<p>Faenza smaltata. Oltre allo smalto possono essere presenti altri rivestimenti. Frequente una vetrina soprasmalto. Talvolta, sotto lo smalto, è presente un ingobbio. Nel gergo ceramico indica, oltre al prodotto finito e commercializzato, anche il solo smalto (tradizionalmente bianco o nella sua variante colorata, in azzurro cinerino più o meno intenso, il cosiddetto smalto berettino) da applicare sul biscotto e poi su questo, eventualmente, fare una decorazione.</p>	(2)	ACS
Marcatura (etichettatura)	<p>Le norme ISO specificano che la piastrella o il suo imballaggio devono indicare: il produttore e il paese di origine; il marchio di prima qualità; il tipo di piastrella e classificazione (ISO 13006, relativo allegato); dimensioni nominali e di fabbricazione; se la piastrella è smaltata o non smaltata. Inoltre, la simbologia può indicare se la piastrella è adatta per il rivestimento di pavimenti o pareti, la classe di resistenza all'abrasione e resistenza al gelo.</p>	(1)	ICS
Marcatura CE	<p>Le lettere "CE" compaiono su molti prodotti in circolazione sul mercato unico esteso nello Spazio Economico Europeo (SEE). Esse indicano che tali prodotti sono stati verificati al fine di soddisfare elevati requisiti di sicurezza, salute e protezione ambientale. Sito web: https://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking_it</p>		ICS

Marmorizzazione	Decorazione a striature di vario colore. Può essere solo superficiale (e generalmente realizzata con ingobbi o su ingobbio) o interessare tutto l'impasto.	(2)	ACS
Mascherina	Foglio (cartaceo, plastico o metallico) ritagliato secondo un motivo decorativo. Si posiziona sulla superficie da decorare e si applica (ad es. a pennello, a tampone, a spruzzo, a impolveramento) il colore o il rivestimento che andranno a ricoprire la superficie solo in corrispondenza delle zone ritagliate.	(2)	ACS
Monocottura (piastrelle)	Piastrelle di ceramica prodotte in monocottura.	(1)	ICS
Monoporosa (piastrelle)	Piastrelle di ceramica in monocottura caratterizzate da livelli più elevati di porosità ed assorbimento d'acqua rispetto alle piastrelle in monocottura.	(1)	ICS
Mosaico ceramico	Piastrelle di piccole dimensioni (area massima $\leq 49 \text{ cm}^2$). Esse vengono generalmente montate su fogli o strisce, insieme ad altre tessere.	(3)	ICS
Mosaico vetroso	Tessere costituite da vetro anziché da materiale ceramico; tessere di mosaico rivestite con uno strato di vetro colorato o trasparente.	(1)	ICS
Norma	<p>Specifico tecnica, adottata da un organismo di normazione riconosciuto, per l'applicazione ripetuta o continua, con la quale la conformità non è obbligatoria e che è una delle seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 'norma internazionale' è una norma adottata da un ente di normazione internazionale; - 'norma europea' è una norma adottata da un ente di normazione europeo; - 'norma armonizzata' è una norma europea adottata sulla base di una richiesta presentata dalla Commissione per l'applicazione della normativa di armonizzazione; - 'norma nazionale' è una norma adottata da un ente di normazione nazionale. 	(10)	

Patina (o vernice)	<p>Rivestimento argilloso, opaco, generalmente applicato in spessori molto sottili sulle superfici ancora crude (a “durezza cuoio”). Può essere applicata a pennello per decorazioni in positivo e in negativo (ad es. le figure nere e rosse delle ceramiche classiche). Le patine possono essere lucidate prima della cottura ma alcune produzioni come la “vernice nera” e la “terra sigillata” sono di per sé (dopo cottura) più o meno lucide, a causa della loro composizione chimico-mineralogica, dell’estrema finezza delle particelle e dell’eventuale aggiunta di fondenti. L’estrema finezza di questo tipo particolare di rivestimento argilloso, sorta di finissimo “ingobbio”, è ottenuta per successive decantazioni e sottrazioni di porzioni di torbida ottenuta partendo generalmente dalla stessa argilla (calcareo-ferruginosa) usata per il corpo ceramico (di terrecotte e faenze), che viene dispersa in sospensione facendone una barbottina molto liquida. Al termine di un determinato ciclo di decantazioni e sottrazioni, rimarrà depositata sul fondo del recipiente impiegato una poltiglia, costituita dalla frazione più fine dei minerali e degli ossidi costituenti l’argilla utilizzata, con alte concentrazioni di quelli a base di ferro e sali di sodio e di potassio, già presenti nell’argilla (ma che possono essere ulteriormente aggiunti dal ceramista). Attualmente è ripreso un utilizzo delle patine in certe produzioni artistiche, associate ad esempio alla tecnica del cosiddetto “raku dolce” (v. RAKU).</p>	(2)	ACS
Pennello (decorazione a)	<p>Tecnica di applicazione, sulla superficie dell’oggetto (sull’impasto crudo o cotto, sul rivestimento crudo o cotto), dei materiali da decorazione (argille, colori, vetrine, smalti, sali metallici) mediante pennello. Tali materiali da decorazione devono essere preparati per l’applicazione a pennello, mescolandoli con veicoli liquidi (ad es. acqua, aceto, essenze grasse, oli, alcool o altri solventi volatili) che ne permettano la scorrevolezza, ma anche la tenuta senza colature e sbavature, sulle diverse superfici ceramiche, crude o cotte, porose o impermeabili. Generalmente i pennelli sono realizzati con setole animali e possono essere tagliati in fogge e con punte diverse, secondo la specifica decorazione che si va a realizzare. Esistono ovviamente pennelli con setole sintetiche che possono essere adatti a particolari applicazioni decorative. Per particolari minuziose esecuzioni, miniaturistiche, si possono utilizzare non più pennelli ma “pennini” o particolari penne d’uccello, selezionate per l’utilizzo non già</p>	(2)	ACS

	dalla parte del calamo bensì del vessillo.		
Pezzi speciali	Piastrelle di varie forme progettate per soddisfare le specifiche esigenze architettoniche o sanitarie di determinati ambienti. Di seguito alcuni esempi: torelli, sgusci, cordoli, zoccoli/battiscopa, piastrelle smussate, freccia, jolly, losanghe, gradini, davanzali, etc.	(1)	ICS
Piastrella a bordo scabro	Piastrella con superficie ruvida o irregolare, progettata per ottenere un effetto non meccanico, di tipo artistico.	(1)	ICS
Piastrella a superficie scanalata	Piastrelle la cui struttura superficiale presenta rigature/nervature in rilievo, per conferire proprietà antiscivolo.	(1)	ICS
Piastrella ceramica pressata o pressata a secco	Piastrella di ceramica ottenuta a partire da una miscela macinata finemente e formata (pressata) ad alta pressione.	(1)	ICS
Piastrella con bordo incollato	Si veda la definizione relativa a piastrelle pre-stuccate.	(5)	ICS
Piastrella con bordo irregolare	Piastrella i cui bordi presentano una curvatura particolare che ha come effetto un giunto irregolare.	(4)	ICS
Piastrella con bordo smussato (torello)	Piastrella a bordo smussato, definita spesso anche "a bordo arrotondato". La smussatura può interessare uno o due lati. Talvolta possono esservi anche due lati modellati a "L".	(4)	ICS
Piastrella con tono standard	Almeno una piastrella, per tonalità, conservata dal produttore, e considerata come riferimento per una combinazione specifica di colore e tonalità delle piastrelle. A seconda del valore estetico, potrebbe essere necessaria più di una piastrella per rappresentare adeguatamente un particolare colore.	(5)	

Piastrella decorativa	Piastrella ad uso decorativo in cui il valore estetico può superare una o più proprietà fisiche tra cui ad es.: resistenza alla rottura, resistenza chimica o resistenza al cavillo. Viene generalmente utilizzata in ambienti interni.	(5)	ICS ACS
Piastrella di ceramica	Lastra relativamente sottile costituita di argilla e/o altre materie prime inorganiche, generalmente utilizzata per rivestire pavimenti e pareti ed ottenuta per pressatura o estrusione, poi essiccata e sinterizzata a temperature sufficienti a sviluppare le proprietà richieste.	(6)	ICS
Piastrella estrusa	Piastrella formata allo stato plastico mediante un estrusore. Il materiale ottenuto viene tagliato e formato in piastrelle con dimensioni prefissate. La norma ISO 13006 classifica le piastrelle estruse come "doppie" o "singole", a seconda delle diverse caratteristiche tecniche indicate nelle singole norme di prodotto. Le denominazioni tradizionalmente utilizzate per i prodotti estrusi sono "split tiles" e "quarry tiles". Generalmente indicano rispettivamente piastrelle a doppia estrusione e ad estrusione singola.	(6)	ICS
Piastrella estrusa singola	Tessera in mosaico ceramico o piastrella per pavimenti ottenuta per estrusione o metodo plastico, a partire da argille che danno luogo ad un supporto denso con una peculiare tessitura della superficie leggermente strutturata.	(5)	ICS
Piastrella greificata	Si veda piastrella in grès porcellanato		
Piastrella in clinker	Piastrella a base di argilla naturale, generalmente estrusa, con proprietà simili a quelle del grès rosso (nota anche come klinker).	(1)	ICS
Piastrella in grès porcellanato	Piastrella di ceramica completamente greificata con coefficiente di assorbimento d'acqua inferiore o uguale a 0,5% in peso.	(6)	ICS
Piastrella in grès rosso	Piastrella ottenuta a partire da materie prime tipicamente italiane, che presenta un supporto di colore rosso, vetrificato, adatta per uso interno o esterno. Generalmente non smaltata.	(1)	ICS

Piastrella in maiolica	Piastrella smaltata o non smaltata, generalmente ottenuta con processo plastico, caratterizzata da tipiche variazioni sulla superficie, ai bordi e nello smalto, che conferiscono al prodotto un effetto artigianale, non meccanico.	(3)	ICS
Piastrella inassorbente	Si veda piastrella in grès porcellanato	(5)	ICS
Piastrella iridescente	Piastrella decorata con uno smalto lucente, che contiene molti colori, dall'aspetto cangiante.	(1)	ICS
Piastrella matt	Piastrella con superficie opaca, che praticamente non offre riflessione indipendentemente dalla condizione di illuminazione atmosferica		
Piastrella modulare	Si veda modularità di sistema	(5)	ICS
Piastrella moresca	Piastrelle decorate a forme curve, note anche come piastrelle ogivali o provenzali.	(1)	ICS
Piastrella non greificata	Piastrella con grado di greificazione caratterizzato da un assorbimento d'acqua relativamente alto (> 6%).	(1) (3)	ICS
Piastrella non smaltata	Piastrella che può non subire trattamenti dopo la cottura. Le piastrelle non smaltate conseguono colorazione e consistenza dalle materie prime che le compongono; in alternativa possono acquisire colore grazie all'aggiunta di ossidi dispersi nel supporto.	(1)	ICS
Piastrella ogivale	Piastrella caratterizzata da una forma a doppia curva, nota anche come piastrella provenzale o moresca.	(1)	ICS

Piastrella per pavimento	Piastrella di ceramica particolarmente indicata per il rivestimento di pavimenti - ma adeguata anche per il rivestimento di pareti e controsoffitti - con area di 9 in ² (5806 mm ²) o più.	(5)	ICS
Piastrella per rivestimento a parete	Piastrella smaltata o non smaltata con supporto adeguato a rivestire pareti interne, generalmente non greificato, per una migliore adesione alle superfici verticali. A tali piastrelle non è richiesta particolare resistenza all'urto, all'abrasione, o a cicli di gelo/disgelo.	(1)	ICS
Piastrella pressata a doppio caricamento	La definizione "Doppio caricamento" descrive un tipo di piastrella in grès porcellanato ottenuta mediante uno specifico processo. Con la pressa non viene apposto uno, bensì due strati di materiale sul supporto della piastrella. Ciò genera uno spesso strato a decoro dello stesso. Con questo metodo, lo strato a decoro è più spesso di circa 3-4 mm.		
Piastrella provenzale	Piastrella decorativa e con bordi arrotondati. Nota anche come ogivale o moresca.	(1)	ICS
Piastrella rettificata	Piastrella di ceramica che ha subito una lavorazione meccanica sui quattro lati, che ha permesso di ottenere elevata uniformità dei bordi.		
Piastrella rettificata	Piastrella di ceramica che, dopo cottura, subisce un processo di finitura meccanica di precisione sui lati.	(6)	ICS
Piastrella semi-greificate	Piastrella con grado di vetrificazione evidenziato da un assorbimento d'acqua moderato o intermedio (superiore al 3% ma inferiore al 6%).	(5)	ICS
Piastrella semilevigata	Piastrella che, a seguito di finitura di tipo meccanico presenta un aspetto lucido della superficie in percentuali comprese dall'1% al 90%.	(5)	ICS
Piastrella smaltata	Piastrella di ceramica rivestita da uno strato, opaco o trasparente, che viene fuso con il supporto mediante cottura e genera una superficie liscia e impermeabile che può essere anche decorata.	(1)	ICS

Piastrelle con distanziatori	Piastrelle con giunti o distanziatori sui lati che automaticamente, tra una e l'altra, generano lo spazio per l'inserimento del materiale di riempimento per le fughe.	(5)	ICS
Piastrelle con giunto	Unità per il rivestimento di superfici costituita da un insieme di piastrelle di ceramica unite insieme ai bordi da un materiale, generalmente di origine elastomerica, che riempie parzialmente o completamente le fughe. Tale materiale (stucco) può riempire completamente o parzialmente le fughe e può riguardare tutte, una parte o nessuna delle facce posteriori delle piastrelle incluse nello strato. Il termine "piastrella con lati incollati" viene talvolta utilizzato per definire un particolare tipo di strato di piastrelle pre-stuccate con superficie di esercizio e retro totalmente esposti.	(5)	
Piastrelle con intervallo dimensionale definito	Piastrelle scelte per soddisfare l'intervallo dimensionale stabilito dal produttore.	(5)	
Piastrelle conduttive	Piastrelle appositamente prodotte per assorbire le cariche elettrostatiche e condurle a terra, utilizzate nelle sale operatorie ed installazioni ad uso informatico.	(1)	ICS
Piastrelle decorate	Piastrelle di ceramica decorate mediante pittura a mano, serigrafia, decalcomanie o altra tecnica.	(1)	ICS
Piastrelle di maiolica	Piastrelle composte a partire da materie prime che danno luogo ad un supporto giallo-rosato e con percentuali di assorbimento d'acqua relativamente elevate.	(1)	ICS
Piastrelle estruse doppie	Piastrelle estruse con caratteristiche tecniche soggette a minori variazioni qualitative per quanto riguarda le dimensioni e la planarità superficiale, rispetto alle piastrelle estruse singole.	(1)	ICS
Piastrelle in bicottura	Piastrelle di ceramica prodotte mediante una prima cottura del supporto, dopo formatura, seguita da un secondo ciclo di cottura dopo l'applicazione dello strato di smalto.	(1)	ICS

Piastrelle pressata a mano	Piastrelle speciali, pressate a mano in stampi, con finalità decorative.	(1)	ICS ACS
Piccole differenze di colore	Metodo per la quantificazione di piccole differenze di colore tra piastrelle di ceramica a tinta unita, progettate per avere una resa di colore uniforme. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(6)	
Piccolo fuoco (decorazione a)	Decorazione che dopo la sua applicazione su un rivestimento già cotto, è sottoposta alla temperatura di vetrificazione del fondente col quale è miscelato, che deve ancorare la decorazione al vetro sottostante, appena rammollito per il basso gradiente raggiunto. Indicativamente le temperature stanno tra i 600° e gli 800°C, a seconda del prodotto ceramico e del risultato estetico da ottenere e sono comprese alcune tecniche a lustro. Nel caso delle porcellane la decorazione a piccolo fuoco potrebbe essere cotta a temperature più alte, intorno ai 1000°C. La definizione include il terzo fuoco, cioè una decorazione applicata su un oggetto che ha già subito due cotture, come nel caso delle maioliche. In questo caso tale tecnica fu adottata in Europa dal Settecento, per ottenere (a imitazione delle porcellane) una più ampia gamma cromatica ed effetti pittorici altrimenti non raggiungibili alle temperature più alte cui l'oggetto era stato cotto precedentemente.	(2)	ACS
Plasticità	La proprietà più importante dell'argilla è la plasticità: ossia la proprietà che determina notevole coesione fra le particelle, una volta che la massa sia addizionata con opportune quantità d'acqua, fino al punto da rendere perfettamente agevole la modellatura. Per lungo tempo si è ritenuto che la plasticità fosse dovuta esclusivamente alla straordinaria finezza dei grani di argilla. Oggi invece sappiamo che, oltre al finissimo stato granulometrico, il requisito della plasticità si ricollega alla natura chimica dell'argilla e dipende dal suo carattere colloidale. Questa caratteristica necessaria agli impasti ceramici per la resistenza meccanica dopo la formatura, può essere anche fornita attraverso leganti organici.	(2)	ACS
Porcellana	Le porcellane hanno un impasto bianco, compatto (con una porosità aperta inferiore allo 0,5%) e vetrificato, traslucido in spessori inferiori ai due millimetri. Esistono diversi tipi di porcellana. Sono definite porcellane "dure" quelle a base di caolino,	(2)	ACS

	<p>quarzo e feldspato, cotte al di sopra dei 1280°C, che a fine cottura sono costituite da un 60-80% di fase vetrosa e da cristalli di cristobalite, mullite aghiforme e quarzo. Sono definite “tenere” invece una serie di porcellane di composizioni diverse, cuocenti a temperature inferiori ai 1280°C, che possono contenere come fondente della frittata (porcellane “frittate” o “artificiali” o “francesi”) o delle ossa animali macinate (porcellane “fosfatiche” o “naturali” o “inglesi” o bone-china). Sono compresi nelle porcellane anche i vitreous-china che, pur avendo un impasto bianco e compatto, hanno una fase vetrosa più contenuta, a vantaggio della fase cristallina che deve garantire una buona resistenza meccanica, usata anche per la produzione di sanitari. La produzione di porcellana ha origine in Cina: i primi esemplari risalgono all’epoca Tang (618-907). In Europa la prima formulazione di un impasto assimilabile alla porcellana tenera si ebbe in Italia nell’ultimo quarto del XVI secolo, sotto il patrocinio dei Medici, a Firenze: la cosiddetta porcellana medicea. Solo a partire dal XVIII secolo si avviò in Europa una produzione sistematica di vera e propria porcellana dura (dal 1710 a Meissen, in Sassonia) con la scoperta e lo sfruttamento di giacimenti di caolino.</p>		
Posa	<p>Processo di fissaggio delle piastrelle al sottofondo predefinito (nota anche come installazione delle piastrelle).</p>	(1)	ICS
Pressatura	<p>Con questo tipo di foggatura si realizza la forma comprimendo l’impasto (allo stato plastico o allo stato secco) in uno stampo inserito in una pressa. La pressatura allo stato plastico è utilizzata nel settore della stoviglieria (per oggetti di forma irregolare) dei laterizi (per tegole marsigliesi e pezzi particolari) e dei vasi da fiori, oltre che per la produzione di piastrelle. Gli stampi possono essere metallici o di gesso particolarmente duro. La pressatura allo stato secco, affermata nella seconda metà dell’Ottocento, trova largo impiego nel settore delle piastrelle e dei refrattari, e utilizza stampi metallici ricoperti in resina.</p>	(2)	ACS ICS
Prodotto ceramico	<p>Prodotto cotto, costituito da un supporto ceramico, smaltato o non smaltato, generalmente di colore chiaro e con tessitura fine, che comprende prodotti quali piastrelle, porcellane, prodotti semi-greificati, cottoforte.</p>	(3)	ICS

Raku	<p>Tecnica ideata in Giappone, attribuita al ceramista Chôjirô (seconda metà del XVI secolo) che realizzava le tazze per il maestro Sen Rikyû, fondatore della “cerimonia del tè”. Successivamente il termine raku - che significa gioia, godimento o soddisfazione ma secondo alcuni, più prosaicamente, deriverebbe dal nome della cava, Juraku, dell’argilla da tegole utilizzato da Chôjirô) - fu assunto dai successori di Chôjirô come vero e proprio cognome: ancora oggi è attivo il XV discendente. Nella tecnica tradizionale della famiglia raku la foggatura è manuale, senza l’ausilio del tornio: si lavora un impasto argilloso sabbioso, in forma di lastra circolare che viene manipolata fino a ottenere la tazza. La cottura avviene in forni particolari. Un tipo per il raku nero che può contenere una sola ciotola: essa subisce una rapida cottura (in presenza di carbone e utilizzo di un mantice per forzare l’aria necessaria alla combustione) fino a circa 1200-1250°C, necessaria alla fusione del rivestimento vetroso, e un rapido raffreddamento all’aria, estraendola dal forno ancora incandescente. Nel forno per il raku rosso invece possono stare due ciotole, e la temperatura di cottura, in atmosfera ossidante, rimane entro i 1000°C; identica è la procedura di raffreddamento. Tecnicamente si tratta di faenze invetriate, dove i rivestimenti sono smalti più o meno lattiginosi e opalescenti o vetrine, colorati o meno. Questa tecnica nel XX secolo è approdata negli Stati Uniti e poi in Europa, subendo molte trasformazioni ma conservando la pratica, molto suggestiva, dell’estrazione degli oggetti incandescenti dal forno per ottenere particolari effetti decorativi in fase di raffreddamento.</p>	(2)	ACS
Reistenza agli sbalzi termici	<p>Capacità delle piastrelle di ceramica di resistere a possibili alterazioni indotte da brusche variazioni di temperature estreme. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.</p>	(1)	ICS
Resistenza a flessione	<p>Misura delle caratteristiche coesive del materiale costituente la piastrella, in relazione al grado di compattezza e consistenza. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.</p>	(1)	ICS
Resistenza a rottura	<p>Capacità di un materiale di resistere alla rottura indotta da una forza. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.</p>	(1)	ICS

Resistenza al fuoco	Capacità di un materiale di resistere alla combustione dovuta ad una fiamma. Le piastrelle di ceramica sono ignifughe a qualsiasi temperatura e non rilasciano sostanze tossiche.	(1)	ICS
Resistenza al gelo	Capacità di alcune tipologie di piastrelle di ceramica di resistere a condizioni di gelo/disgelo, con effetti di minima entità. Questa proprietà dipende dalla porosità e dall'assorbimento d'acqua della piastrella. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Resistenza all'abrasione	Capacità di una superficie di resistere all'usura dovuta ad attrito e sfregamento. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Resistenza all'urto	Capacità delle piastrelle di ceramica di subire la caduta di corpi senza manifestare rotture o danni quali scheggiature, fessurazioni, etc. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.		ICS
Resistenza alla scalfittura	Si veda Scala di Mohs	(1)	ICS
Resistenza alle macchie	Capacità delle piastrelle di ceramica di resistere all'azione macchiante dovuta al contatto con diverse sostanze. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Resistenza allo scivolamento	La forza d'attrito che si oppone al movimento di un oggetto su una superficie.	(3)	ICS
Resistenza chimica	Capacità della superficie delle piastrelle di ceramica di resistere al deterioramento da agenti chimici, alcali e sali per piscina. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Resistenza elettrica	Livello a cui le piastrelle di ceramica conducono corrente elettrica. La piastrella di ceramica è un isolante elettrico, altamente resistente alla conduttività e all'accumulo di cariche elettrostatiche. Per ambienti particolari, quali sale operatorie e determinati tipi di laboratori in cui si rende preferibile la conduttività, vengono prodotte speciali piastrelle di ceramica. (si veda la voce piastrelle conduttive)	(1)	ICS

Riflessi metallici	Sono decorazioni ottenute per applicazione di metalli preziosi sulla superficie invetriata dell'oggetto, a cui far seguire una cottura a piccolo fuoco, per fissare i preparati liquidi (sottoforma di resinati, ottenuti facendo reagire sali dei metalli - ad es. cloruro d'oro - con solfobalsami) al rivestimento sottostante. Si impiegano, per queste applicazioni, preferibilmente l'oro e il platino. Dopo cottura può essere necessaria una lucidatura con brunitoi d'agata.	(2)	ACS
Rigonfiamento	Bolla o inclusione gassosa in superficie che, se rotta, può rivelare un cratere, un incavo o un buco.	(7)	ICS ACS
Rilievo sul retro	Piccole protuberanze in rilievo, di forma circolare, sul retro di una piastrella di ceramica.	(1)	ICS
Ritiro	Un'altra proprietà, strettamente collegata con la plasticità, è il ritiro, cioè la contrazione di volume che subisce l'argilla durante l'essiccamento. Le percentuali di ritiro totale (dopo cottura) sono variabili: per la porcellana si tratta del 14-18%, mentre per la maiolica del 6-9%. Tale contrazione ha luogo perché le particelle colloidali d'argilla, quando vengono a contatto con l'acqua, la assorbono in superficie e la massa plastica incorpora acqua che resta trattenuta negli interstizi tra le particelle; all'atto dell'essiccamento tutta l'acqua incorporata si elimina e le particelle si riavvicinano. Ne deriva di conseguenza che l'entità della contrazione è direttamente proporzionale alla plasticità del materiale argilloso.	(2)	ACS ICS
SASO	Saudi Standards, Metrology and Quality Organization Sito web: https://www.saso.gov.sa		Standard
Scagliatura	Zona su un bordo o in uno spigolo, che risulta scheggiata.	(7)	ICS ACS

Scala di Mohs	Scala utilizzata per esprimere la durezza di un materiale. Fa riferimento a 10 minerali, a partire da 1 (talco) fino a 10 (diamante).	(1)	ICS
Scelta	Fase del ciclo produttivo delle piastrelle di ceramica in cui esse vengono: (i) classificate per eliminare quelle difettose, (ii) separate per scelta, da quella più alta a quella più bassa, (iii) raggruppate secondo la dimensione di fabbricazione ed il tono.	(1)	ICS
Serigrafia	Tecnica decorativa in cui l'applicazione dei colori sulla superficie avviene attraverso uno schermo-seta, preventivamente impermeabilizzato nelle zone destinate a non far passare il colore. È tipica delle produzioni seriali. Attualmente sostituita in gran parte da stampanti digitali.	(2)	ICS ACS
Sguscio	Pezzo speciale in ceramica di forma curva utilizzato per formare una giunzione tra il rivestimento a pavimento ed il muro, o per formare un angolo interno.	(4)	ICS
Sistema di classificazione	Le piastrelle di ceramica sono classificate da ISO secondo il metodo di formatura (estrusione, pressatura, o altro) ed il livello di assorbimento d'acqua.	(1)	ICS
Smalto	Rivestimento vetroso opaco, bianco o colorato, può essere composto da solo materie prime crude per la porcellana e i vitreous, e cotto assieme al supporto in monocottura dai 1250° ai 1400°C, oppure come miscela di materie prime sospensivanti e fritte con cottura a temperature più basse, mediamente attorno ai 900°C.	(2)	ICS ACS
Smalto cavillato (craquelé)	Smalto speciale con sottili fessurazioni per ottenere un effetto anticato.	(1)	ICS ACS
Smalto matt	Smalto privo di riflessione speculare	(3)	ICS ACS
Smalto satinato	Smalto caratterizzato da riflessione speculare diversa da zero, ma ridotta almeno del 50%.	(3)	ICS ACS

Stampa digitale	Metodo di stampa che utilizza la tecnica digitale a getto d'inchiostro, in cui i dati e le immagini vengono stampati direttamente sulla piastrella tramite un computer.		ICS
Stampatura	Un tipo di foggatura che permette produzioni seriali, adottato in genere per la produzione di manufatti (di forma) a sezione non circolare o con ornamenti in rilievo, se non si dispone di argille adatte al colaggio. La forma è ottenuta per calco premendo con le mani l'argilla allo stato plastico contro/dentro lo stampo. L'oggetto è distaccato dallo stampo quando si è prodotto un certo ritiro conseguente alla perdita d'acqua dell'impasto, evaporata o assorbita dallo stampo. Forme particolarmente complesse possono essere ottenute stampando separatamente le varie parti che poi vengono assemblate.	(2)	ACS
Stampo	Gli stampi possono essere in vari materiali, preferibilmente porosi per assorbire l'acqua dell'impasto, che ritira di volume e può essere agevolmente estratto dallo stampo del quale ha preso la forma. Il gesso è il materiale generalmente usato per la fabbricazione (formatura) degli stampi da ceramica con impasti plastici o acquosi. Per oggetti di grandi dimensioni come gli apparecchi sanitari, il gesso è stato sostituito da resine porose. Sono noti anche esempi di stampi in terracotta e recentemente si utilizzano stampi in metallo per pressa con impasti plastici o in polvere. La foggatura a mano dei laterizi, ormai totalmente scomparsa, prevedeva l'impiego di stampi di legno, che venivano bagnati e poi immersi nella sabbia per poi essere riempiti di argilla allo stato molle, ovvero con un quantitativo di acqua un poco superiore a quello corrispondente allo stato plastico. Negli oggetti foggati per stampatura la superficie a contatto con lo stampo è generalmente liscia e riporta in negativo eventuali imperfezioni dello stampo. La superficie su cui l'operatore preme per far aderire l'argilla allo stampo mantiene invece le tracce di questa manipolazione.		ACS (2)
Superficie ad aspetto fiammato	Effetto decorativo ottenuto rivestendo la piastrella con uno strato sottile di smalto colorato o opalescente.	(1)	ICS

Superficie ingobbiata	Rivestimento a base argillosa, con finitura opaca, che può essere permeabile o impermeabile. Una piastrella con una superficie ingobbiata è considerata non smaltata.	(6)	ICS
Superficie levigata	Superficie di piastrelle smaltate e non smaltate, che presenta una finitura lucida ottenuta mediante levigatura meccanica come ultima fase del processo produttivo.	(6)	ICS
Terracotta	Famiglia di prodotti ceramici porosi, colorati e privi di rivestimento smaltato. Comprende le ceramiche più antiche (in Europa sono state documentate produzioni che vanno dal 27.000 al 25.000 A.C.). Può essere utilizzata sia per recipienti, sia come materiale da costruzione. Il colore generalmente varia dal giallo chiaro al rosso-arancione se la cottura si verifica in atmosfera ossidante, oppure dal grigio al nero qualora la cottura avvenga in atmosfera riducente (si veda Bucchero). Queste colorazioni sono dovute alla presenza di ossidi di ferro.	(2)	ACS
Terraglia	La terraglia è un prodotto a impasto bianco e poroso, che si afferma in Europa nel Settecento. Apprezzata in origine per il suo impasto bianco che poteva essere decorato direttamente senza l'applicazione di uno smalto o di un ingobbio, ha sempre rappresentato un prodotto di limitate prestazioni tecniche, soprattutto le terraglie calcaree. Esistono infatti due famiglie di terraglie: quelle "tenere", ottenute da miscele di argille, carbonato di calcio e quarzo, cuocenti intorno ai 950°C, con una porosità del 18-20%, e quelle "forti", in cui il carbonato è sostituito dai feldspati, la cui porosità varia dall'8 al 12% e che cuociono intorno ai 1180°C. Le terraglie sono generalmente rivestite da vetrine. In rapporto alle terraglie si è storicamente sviluppata e diffusa la decalcomania.	(2)	ACS
Tessitura dello stampo	Tessitura dello stampo utilizzato per la formatura delle piastrelle di ceramica con il metodo della pressatura. Piana: superficie uniforme e liscia. Strutturata: motivi sopraelevati o rientranti presenti sulla superficie.	(5)	
Timbro	Decorazione ottenuta facendo aderire alla superficie, manualmente o con macchinari, timbri (di gomma, sughero, spugna) impregnati di colore. A volte è utilizzato per i marchi di fabbrica.	(2)	ACS

Tono o indicazione del tono	Designazione del produttore (solitamente un numero/i o una lettera/i) stampata sulla scatola o etichetta che indica che quella particolare scatola di piastrelle è visivamente adatta per l'utilizzo, accoppiata ad altre scatole che riportano la medesima indicazione del tono. Questa proprietà può essere influenzata dall'applicazione dello smalto, dalla tessitura, dalle condizioni di cottura, dal livello di lucentezza e dalle condizioni di illuminazione.	(5)	ICS
Tornio (o ruota) (foggiatura a)	È una tecnica di foggatura dove si utilizza argilla allo stato plastico per la realizzazione di forme corrispondenti a solidi di rotazione: la palla d'argilla viene gettata sul tornio e foggata, con mani e/o strumenti, quando il tornio è in rotazione. L'opposizione tra la forza centrifuga e la pressione delle mani fa salire le pareti del vaso. Il tornio rappresenta la macchina più antica utilizzata per la foggatura. Esistono due tipi di tornio: "semplice" e "composito". Il tornio semplice è costituito da un disco che può ruotare, su un perno centrale, messo in movimento dal vasaio o da un aiutante. Nel tornio composito il movimento viene trasmesso al disco su cui si foggia (girella) da un altro dispositivo, generalmente costituito da un altro disco coassiale, situato inferiormente e messo in rotazione dal piede (tornio a pedale).	(2)	ACS
Trafilatura	Tecnica di foggatura impiegata nella produzione di oggetti aventi una sezione costante. Le macchine che servono per questa lavorazione prendono il nome di presse a filiera e funzionano secondo tre stadi successivi: propulsione, estrusione e taglio. Nel primo stadio l'impasto, semplice o composto, viene sospinto entro un corpo cilindrico al termine del quale una strozzatura contiene una finestra sagomata, la filiera appunto, attraverso la quale la pasta viene estrusa (secondo stadio); al di là della filiera la forma sagomata che ne esce viene poi tagliata in sezioni della grandezza voluta da un meccanismo dotato di un filo d'acciaio. È il classico e più diffuso sistema nell'industria dei laterizi, dove si possono realizzare produzioni anche assai imponenti, ad elevato grado di automazione. Allo stesso modo si producono industrialmente i tubi in grès per fognature e rulli ceramici per i forni.	(2)	ACS ICS
Traforo	Tecnica decorativa ottenuta bucando da parte a parte la parete dell'oggetto quando è crudo, sia esso una forma aperta, chiusa o un oggetto scultoreo bidimensionale o tridimensionale. Ad es. le "crespine traforate" o gli altri oggetti da pompa dei "bianchi di Faenza" di stile compendario (secc. XVI-	(2)	ACS

	XVII), utilizzati per le ricche apparecchiature di rappresentanza della mensa nobiliare, o le faenze silicee con le pareti decorate “a chicco di riso”.		
Vetrina / Coperta	Rivestimento vetroso trasparente. Un tipo di vetrina molto brillante, tipicamente applicata in sottile velo sopra uno smalto con decorazione a gran fuoco, è la cosiddetta “cristallina”. Si chiama coperta una vetrina da alta temperatura, quindi utilizzata per le porcellane e i grès. Possiamo trovarla indicata anche come vernice: da non confondersi però col termine archeologico usato per le patine terrose opache (ad es. ceramiche a figure rosse e nere, vernice nera e terra sigillata) e con i più diffusi prodotti per finiture trasparenti a freddo, non ceramiche.	(2)	ACS

Fonti

- (1) The Italian Ceramic Tile Dictionary, Ed. Edi.Cer (1999)
- (2) Glossario Tecnologico, a cura di Dario Valli, in “Guida al Museo Internazionale delle Ceramiche in Faenza
- (3) ASTM C242 – 18 “Standard Terminology of Ceramic Whitewares and Related Products”
- (4) Ceramic Tile Institute of America – Glossary <http://ctioa.org/glossary/>
- (5) ANSI A137.1-2017 “American National Standard Specifications for Ceramic Tile”
- (6) ISO 13006:2018 “Ceramic tiles — Definitions, classification, characteristics and marking”
- (7) ASTM F109 – 12 (Reapproved 2018) “Standard Terminology Relating to Surface Imperfections on Ceramics”
- (8) ASTM E1980 - 11 Standard Practice for Calculating Solar Reflectance Index of Horizontal and Low-Sloped Opaque Surfaces
- (9) <https://new.usgbc.org/leed>
- (10) <https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2012/1025/oj>

Definizioni in inglese
con traduzione in italiano a lato

Nota relativa ai settori:

ACS: artistic ceramic sector

ICS: industrial ceramic sector

Abrasion Resistance	The ability of a surface to resist being worn away by friction and rubbing. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità di una superficie di resistere all'usura dovuta ad attrito e sfregamento. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Abrasive finish	A rough non-reflective surface finish. The specific finish is dependant on the size of the abrasive grit used and the time the material was involved in the process	Finitura superficiale non riflettente, ruvida. La finitura specifica dipende dalle dimensioni della grana abrasiva utilizzata, dal tipo di materiale e dal tempo di lavorazione.		ICS ACS
Aesthetic Class	A value assigned by the producer to a ceramic tile series (VO, VI, V2, V3, or V4). The letter 'V' indicates "variation," with the numbers quantifying the degree of variation of overall colour and/or texture. The colour can vary in intensity, brightness, hue, and saturation, or by pattern variation. This value is intended to give an indication of what a consumer can visually expect for a specific product.	Valore assegnato dal produttore ad una serie di piastrelle di ceramica (VO, VI, V2, V3 o V4). La lettera "V" indica "variazione", i numeri quantificano il grado di variazione del colore e/o della tessitura nella sua globalità. Il colore può variare in intensità, brillantezza, tonalità e saturazione, oppure in base al cambiamento del motivo. Il valore intende fornire un'indicazione di ciò che un consumatore può attendersi, a livello visivo, da un determinato prodotto.	(2)	ICS
ANSI	American National Standards Institute Website: https://www.ansi.org/	American National Standards Institute Website: https://www.ansi.org/		Standard
Armenian bole	A non-carbonated clay, rich in iron oxide, with a characteristic intense red	Argilla non carbonatica, ricca di ossido di ferro, dalla	(3)	ACS

	colour. It is known for its use in the decoration of Iznik (Turkish) ceramics in which the details painted with bole are applied in relief.	caratteristica colorazione rossa intensa. È noto il suo utilizzo nella decorazione delle ceramiche di Iznik (Turchia), nelle quali i dettagli dipinti in bolo sono applicati in rilievo.		
ASTM	American Society for Testing and Materials Website: https://www.astm.org/	American Society for Testing and Materials Sito web: https://www.astm.org/		Standard
Bas-relief	Decorative technique in which design elements are sculpted or carved to be raised slightly from background.	Tecnica in cui gli elementi decorativi sono scolpiti o intagliati, al fine di apparire leggermente sollevati rispetto alla base.	(1)	ICS
Battiscopa	A floor trim also known as bullnose that has a finished edge on one side.	Pezzo speciale per pavimento con bordo finito su un lato, noto anche come "torello".		ICS
Bevelled Edge	A bevelled edge refers to an edge of a tile that is not perpendicular to the face of the piece. A bevel is typically used to soften the edge of a tile for the sake of safety, wear resistance, or aesthetics.	Bordo della piastrella di ceramica non perpendicolare alla superficie di esercizio del pezzo. La smussatura viene utilizzata generalmente per ammorbidire il bordo di una piastrella per motivi estetici, di sicurezza, o resistenza all'usura.		ICS
Bevelled edge tile	A tile that has a subtle slope or slant down to a thinner edge. It helps to add more definition to a tile, and its angled edges help to bounce light around a room.	Piastrella caratterizzata da una lieve pendenza o inclinazione verso il bordo. Conferisce maggiore definizione alle piastrelle; inoltre i bordi inclinati migliorano la diffusione della luce nell'ambiente in cui sono posate.		
Biscotto	The main base structure of a ceramic tile, generally made from clay or porcelain. It is also known by the name "body of the	Struttura di base di una piastrella di ceramica, generalmente costituita di argilla o porcellana. È nota anche come	(1)	ICS

	tile".	“supporto della piastrella”.		
Biscuit	A semi-finished and porous clay body in the production of tin-glazed earthenware and creamware, obtained after a first firing (see also <i>degourdi</i> for porcelain), ready for the application of the glaze.	Semilavorato (poroso) della produzione di faenze e terraglie, ottenuto dopo una prima cottura del solo impasto (v. anche <i>degourdi</i> per la porcellana), pronto per l'applicazione del rivestimento.	(3)	ACS
Biscuit	A type of porcelain without coating, resulting in a not particularly shiny or glossy appearance but opaque and silky, akin to marble or alabaster sculpture. Effectively the name recalls a double firing, showing how the eighteenth and nineteenth centuries manufacturers would, after moulding and drying, perform a first firing, followed by retouching and then by a second firing at a higher temperature.	È un tipo di porcellana senza rivestimento, col risultato estetico di una superficie non particolarmente lucida e vetrificata, di aspetto opaco e satinato, come di marmo o alabastro scultoreo. Effettivamente il nome, che richiama una doppia cottura, indica come nelle manifatture del XVIII-XIX secolo si procedesse generalmente, dopo la stampatura e l'essiccamento, a una prima cottura, cui seguivano dei ritocchi e quindi una seconda cottura alla temperatura più alta.	(3)	ACS
Blister	Bubble or gaseous inclusion at the surface which if broken could form a pit, pock, or hole.	Bolla o inclusione gassosa in superficie che, se rotta, può rivelare un cratere, un incavo o un buco.	(4)	ICS ACS
Bone china	A translucent china made from a ceramic whiteware body composition containing a minimum of 25% bone ash.	Porcellana traslucida ottenuta a partire da una composizione per supporto ceramico contenente almeno il 25% di ceneri d'ossa.	(5)	ACS
Breaking strength	The ability of a material to resist breaking or rupture from a tension force. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità di un materiale di resistere alla rottura indotta da una forza. Per le piastrelle di ceramica	(1)	ICS

		sono disponibili norme specifiche.	
Brush Decoration	<p>Application of the decoration (clays, colours, lead-glazes, tin-glazes, metal oxides) by brush on the surface of the object (onto the unfired or fired body or on the unfired or fired coating). The decoration materials have to be prepared for application by brush, by mixing them with liquids (such as water, vinegar, fats, oils, alcohol or other volatile solvents) giving smoothness, but also allowing their application without smearing or smudging the different ceramic surfaces; raw or fired, porous or waterproof. Usually the brushes are made with animal bristles and can be cut into shapes and with different tips, according to the decoration. There are also brushes made of synthetic bristles that can be adapted to particular decorative applications. For specific detailed small scale, miniature work, "nibs" or special bird feathers are used instead of brushes.</p>	<p>Tecnica di applicazione, sulla superficie dell'oggetto (sull'impasto crudo o cotto, sul rivestimento crudo o cotto), dei materiali da decorazione (argille, colori, vetrine, smalti, sali metallici) mediante pennello. Tali materiali da decorazione devono essere preparati per l'applicazione a pennello, mescolandoli con veicoli liquidi (ad es. acqua, aceto, essenze grasse, oli, alcool o altri solventi volatili) che ne permettano la scorrevolezza, ma anche la tenuta senza colature e sbavature, sulle diverse superfici ceramiche, crude o cotte, porose o impermeabili. Generalmente i pennelli sono realizzati con setole animali e possono essere tagliati in fogge e con punte diverse, secondo la specifica decorazione che si va a realizzare. Esistono ovviamente pennelli con setole sintetiche che possono essere adatti a particolari applicazioni decorative. Per particolari minuziose esecuzioni, miniaturistiche, si possono utilizzare non più pennelli ma "pennini" o particolari penne d'uccello,</p>	ACS

		selezionate per l'utilizzo non già dalla parte del calamo bensì del vessillo.		
BS	British Standards Institution Website: https://www.bsigroup.com/	British Standards Institution Sito web: https://www.bsigroup.com/		Standard
Bucchero	Black earthenware, with a surface more or less shiny. Burnishing can be obtained through manually orientating and crushing of the surface particles of the object before firing, by means of a very hard and polished wooden or stone tool. The black colour is obtained by firing in a strongly reducing (oxygen-poor) atmosphere rich of carbonaceous substances.	Terracotta nera, con superficie più o meno lucida. La lucidatura può essere ottenuta per effetto di un'operazione manuale di orientamento-schiacciamento delle particelle superficiali dell'oggetto ancora crudo, mediante un utensile in legno o pietra molto duro e levigato. La colorazione nera è data dalla cottura in ambiente fortemente riducente (povero di ossigeno) e ricco di sostanze carboniose.	(3)	ACS
Bullnose edge tile	Bullnose in now frequently referred to as Round edge. A single round edge tile has one side slightly curved whereas a double round edge (or will have two sides curved in an "L" shape.	Piastrella a bordo smussato, definita spesso anche "a bordo arrotondato". La smussatura può interessare uno o due lati. Talvolta possono esservi anche due lati modellati a "L".	(6)	ICS
Burnishing and Smoothing	Are often used interchangeably, but burnishing and smoothing differ substantially in the type of action and / or tools used on raw surfaces and for the state of hardness / humidity of the surface, with different technical and aesthetic results. Burnishing can be obtained with a manual orientation and crushing of the surface	Spesso utilizzati come sinonimi, la lucidatura e la lisciatura differiscono sostanzialmente per il tipo di azione e/o strumenti utilizzati sulla superficie cruda e per lo stato di durezza/umidità della superficie stessa, con risultati estetici e tecnici differenti. La	(3)	ACS

particles of the unfired object (or of its clay covering), when still partially moist but no longer soft ('leather hard'), with a very hard wooden or stone tool. It is then polished and finished with felt or leather rags. Such polishing can also confer a certain impermeability to the surface which is otherwise porous. The smoothing technique often involves only simple finishing touches and the cleaning of the surface, subsequent to the forming. The operation leaves the surface mat, but can produce, intentionally or not, aesthetic effects making it look as if a thin layer of slip was applied to the surface (special cases, still debated are the 'false slip' and / or the lightening of the surface). Burnishing can follow smoothing. These two main techniques have in common a rubbing of the surface (without excluding material removal), carried out with a tool: even a wet sponge, a piece of fabric, rather than a gouge of cane or metal. In archaeological classifications, for prehistoric and protohistoric productions the terms have to be used accurately, taking into account that certain methods, tools and materials in some ages were not available.

lucidatura può essere ottenuta per effetto di un'operazione manuale di orientamento-schiacciamento delle particelle superficiali dell'oggetto (o del suo rivestimento argilloso) ancora crudo, parzialmente umido ma non più deformabile ("durezza cuoio"), mediante un utensile in legno o pietra molto duro e levigato ed eventuali successive rifiniture con panni in feltro o pellame; tale lucidatura può conferire inoltre una certa impermeabilità alla superficie, altrimenti porosa. La lisciatura riguarda spesso operazioni di semplice rifinitura, pulitura della superficie, successive alla foggatura vera e propria. L'operazione lascia la superficie dell'oggetto mat, ma può produrre, intenzionalmente o meno, effetti estetici e materici tali da indurre a credere che sia stato applicato un sottile strato di ingobbio (casi particolari e ancora discussi del falso ingobbio e/o dello schiarimento superficiale). A una lisciatura può seguire una lucidatura. Queste due modalità principali (tralasciando altre casistiche come ad es. lo stralucido) sono accomunate da uno

		strisciamento superficiale (senza escludere asportazione di materiale), effettuato con qualche utensile: anche solo una spugna umida, un pezzo di tessuto, piuttosto che una sgorbia di canna o metallo. Nelle classificazioni di tipo archeologico, per le produzioni preistoriche e protostoriche, devono essere utilizzati in modo esatto e tenendo conto che certe modalità, attrezzi e materiali in alcune epoche non erano disponibili.		
Button-back	Small, button-like protrusions on the back of a ceramic tile.	Piccole protuberanze in rilievo, di forma circolare, sul retro di una piastrella di ceramica.	(1)	ICS
Caliber Range	An acceptable size range for tiles to be used in the same installation.	Intervallo dimensionale accettabile per un lotto di piastrelle da utilizzare nella stessa installazione.	(2)	ICS
Calibrated Tile	Tiles that have been sorted to meet a manufacturer's stated caliber range.	Piastrelle scelte per soddisfare l'intervallo dimensionale stabilito dal produttore.	(2)	
Casting	A process for forming ceramic ware by introducing a body slip into a porous mold which absorbs sufficient water(or other liquid) from the slip to produce a semi rigid article. - drain casting (hollow casting) - forming ceramic ware by introducing a body slip into an open porous mold, and then draining off the remaining slip when the case has reached the desired thickness.	Processo per la formatura di prodotti ceramici che avviene introducendo la barbotina in uno stampo poroso, in grado di assorbire acqua (o altro liquido) in quantità sufficiente a consentire l'ottenimento di un prodotto semirigido. - colaggio con drenaggio (colaggio cavo) - formatura di prodotti ceramici che	(5)	ICS

	<p>- solid casting - forming ceramic ware by introducing a body slip into a porous mold which usually consists of two major sections, one section forming the contour of the outside and the other forming the contour of the inside of the ware and allowing a solid cast to form between the two mold faces.</p>	<p>avviene mediante l'inserimento della barbottina in uno stampo poroso aperto, cui fa seguito l'eliminazione della barbottina rimanente nel momento in cui il prodotto ha raggiunto lo spessore desiderato.</p> <p>- colaggio in solido - formatura di prodotti ceramici che avviene mediante l'inserimento della barbottina in uno stampo poroso composto di due sezioni principali: la prima determina il contorno esterno del prodotto, la seconda il contorno interno. La barbottina che si insinua tra le due facce dello stampo solidifica.</p>	
CE Marking	<p>The letters 'CE' appear on many products traded on the extended Single Market in the European Economic Area (EEA). They signify that products sold in the EEA have been assessed to meet high safety, health, and environmental protection requirements. Website: https://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking_it</p>	<p>Le lettere "CE" compaiono su molti prodotti in circolazione sul mercato unico esteso nello Spazio Economico Europeo (SEE). Esse indicano che tali prodotti sono stati verificati al fine di soddisfare elevati requisiti di sicurezza, salute e protezione ambientale. Sito web: https://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking_it</p>	ICS
CEN	<p>European Committee for Standardization Website: https://www.cen.eu</p>	<p>European Committee for Standardization Sito web: https://www.cen.eu</p>	Standard
Centro Ceramico	<p>Centro Ceramico (CC) is a Research and Experimentation Centre for the Ceramics Industry in Italy</p>	<p>Centro di Ricerca e Sperimentazione per l'Industria Ceramica in Italia. web:</p>	Generale

	website: https://www.centrocera.com	https://www.centrocera.com		
Ceramic forming	The techniques required to form a ceramic shape, by hand or with the aid of moulds, templates or tools. Some types of forming require the use of special machines (potter's wheel, presses, gauges, forming plates or machineries for slipping procedures). The final form may also be obtained by assembling parts put together with different techniques. During forming clay can be in its wet state, dried or liquid.	L'insieme delle operazioni necessarie a dar forma all'oggetto, manualmente (modellazione a mano libera) o con l'ausilio di stampi, sagome o strumenti in genere. Alcuni tipi di foggatura prevedono l'impiego di particolari macchine (tornio, pressa, calibro, trafilatura, banchi di colaggio). La forma finale può altresì essere ottenuta per assemblaggio di parti preformate anche con tecniche diverse. Durante le operazioni di foggatura il materiale può trovarsi allo stato secco, plastico o di sospensione acquosa.	(3)	ACS
Ceramic mosaic tile	Tile of small dimension (any piece that can fit into a square area of 49 cm ²). Such tiles are typically mounted in sheets or strips with other mosaic tiles.	Piastrelle di piccole dimensioni (area massima ≤ 49 cm ²). Esse vengono generalmente montate su fogli o strisce, insieme ad altre tessere.	(5)	ICS
Ceramic stamping	Decoration obtained by pressing stamps (of rubber, cork, sponge) impregnated with colour onto the surface, manually or with machines. Sometimes used for pottery marks.	Decorazione ottenuta facendo aderire alla superficie, manualmente o con macchinari, timbri (di gomma, sughero, spugna) impregnati di colore. A volte è utilizzato per i marchi di fabbrica.	(3)	ACS
Ceramic tile	Thin slab made from clays and/or other inorganic raw materials, generally used as covering for floors and walls, usually shaped by	Lastra relativamente sottile costituita di argilla e/o altre materie prime inorganiche, generalmente utilizzata	(7)	ICS

	extruding or pressing, then dried and subsequently fired at temperatures sufficient to develop the required properties.	per rivestire pavimenti e pareti ed ottenuta per pressatura o estrusione, poi essiccata e sinterizzata a temperature sufficienti a sviluppare le proprietà richieste.		
Ceramic whiteware	A fired ware consisting of a glazed or unglazed ceramic body which is commonly white and of fine texture, designating such product classifications as tile, china, porcelain, semi vitreous ware and earthenware	Prodotto cotto, costituito da un supporto ceramico, smaltato o non smaltato, generalmente di colore chiaro e con tessitura fine, che comprende prodotti quali piastrelle, porcellane, prodotti semi-greificati, cottoforte.	(5)	ICS
Ceramics	Are essentially objects made of solid inorganic materials, non-metallic, formed at room temperature and consolidated at high temperature (firing). Firing temperatures generally range between 700 ° C and 1400 ° C (for all ceramics which can be defined 'traditional'). While it may seem strange, clay it is not an indispensable raw material. The technological classification of ceramic products is based on the characteristics of the finished article, particularly of the colour and porosity of the clay body and the presence of glaze: terracotta, pottery, faience (majolica), creamware, siliceous faience, stoneware, cottoforte, porcelain-stoneware, porcelain and refractory clay.	Si definisce ceramica qualsiasi manufatto essenzialmente composto di materie solide inorganiche, non metalliche, foggiate a freddo (temperatura ambiente) e consolidate a caldo (cottura). Le temperature di cottura sono comprese generalmente tra i 700°C e i 1400°C (per tutti i prodotti ceramici che possiamo definire "tradizionali"). Anche se può sembrare strano, fra le materie prime non è da ritenersi indispensabile l'argilla. La classificazione tecnologica dei prodotti ceramici si basa sulle caratteristiche del prodotto finito, in particolare colore e porosità dell'impasto o presenza di un rivestimento:	(3)	ACS

		terracotta, faenza (maiolica), terraglia, faenza silicea, gres, cotto forte, grès porcellanato, porcellana, refrattario.		
Ceramics of Italy	<p>“Ceramics of Italy” is the trademark chosen to represent and promote the Italian ceramics industry worldwide. The “Ceramics of Italy” label is the mark of ceramic tiles made exclusively in Italy with added value: it is not just a product for the building industry but also a benchmark in terms of style and creativity, for developing a new lifestyle culture Made in Italy.</p> <p>website: https://www.ceramica.info/</p>	<p>“Ceramics of Italy” è il marchio commerciale scelto per rappresentare e promuovere l'industria ceramica italiana nel mondo. L'etichetta “Ceramics of Italy” rappresenta le piastrelle di ceramica realizzate esclusivamente in Italia con valore aggiunto: non si tratta solamente di un prodotto da costruzione, ma anche un punto di riferimento in termini di stile e creatività, per lo sviluppo di una nuova cultura del “Made in Italy” come stile di vita.</p> <p>Sito web: https://www.ceramica.info/</p>		ICS
Chamotte (or grog)	<p>Earthenware, obtained by grinding discarded objects or especially fired clay. Used as a temper in the clay mixtures to improve the workability (controlling plasticity) or to change or improve some technical characteristics of the finished product (such as increasing refraction or resistance to thermal shock). In order to be inert during firing it must have been fired at temperatures equal or higher than those of use.</p>	<p>Terracotta, ottenuta dalla macinazione di oggetti di scarto o da argilla cotta appositamente. Usata come additivo/correttivo degli impasti argillosi, per migliorarne la lavorabilità (ridurre l'eccessiva plasticità) o modificare/migliorare alcune caratteristiche tecniche del prodotto finito (ad esempio aumentarne la refrattarietà o la resistenza agli shock termici). Per risultare inerte in cottura deve</p>	(3)	ACS

		essere stata cotta a temperature uguali o superiori a quelle di impiego.		
Chemical resistance	The ability of a tile('s) surface to withstand damage from chemicals, acids, alkalis and swimming pool salts. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità della superficie delle piastrelle di ceramica di resistere al deterioramento da agenti chimici, alcali e Sali per piscina. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Chip	Area along an edge or corner where the material has broken off	Zona su un bordo o in uno spigolo, che risulta scheggiata.	(4)	ICS ACS
Classification system	Ceramic tiles are classified by the ISO according to the method of manufacture (extruded, dry-pressed, other) and to the level of water absorption	Le piastrelle di ceramica sono classificate da ISO secondo il metodo di formatura (estrusione, pressatura, o altro) ed il livello di assorbimento d'acqua.	(1)	ICS
Clay	Clays are sedimentary rocks that become plastic when wet. They are hydrated silicates of aluminium containing varying amounts and kinds of impurities. There are several species of clays, and kaolinite is one of the most used in the ceramic production. The geological formation of clays is caused by the alteration of aluminosilicate rocks, mainly feldspar.	Roccia sedimentaria che diventa plastica mediante umidificazione. Si tratta di silico-alluminati idrati contenenti quantità variabili di impurità di diversa natura. Esistono numerose specie di argille e la caolinite è una delle più utilizzate nella produzione di ceramici. La formazione geologica delle argille deriva dall'alterazione di rocce silicee alluminose, principalmente feldspatiche.	(1) (3)	ICS
Clay Slurry	Aqueous clay suspension. Used, in aqueous state, for slip casting, or atomized to obtain the powders for pressing processes, or used to glue parts of a	Sospensione acquosa di argilla. Utilizzata tal quale per la foggatura a colaggio o atomizzata per ottenere polveri per	(3)	ICS

	<p>shape before firing, for finishing or for decoration. The term can also be used for liquid suspensions such as slip or patina and is more rarely used for the suspensions of glazes in large-scale (e.g. industrial) productions.</p>	<p>pressatura, per incollare parti della forma in crudo, per operazioni di rifinitura o per decorazioni. Il termine può anche essere utilizzato per le sospensioni acquose di ingobbio o patina (più raramente utilizzato, ad es. in ambito industriale, anche per le sospensioni di smalto o vetrina).</p>		
Clinker tile	<p>Natural clay tile, generally extruded, with properties similar to red stoneware (also klinker).</p>	<p>Piastrella a base di argilla naturale, generalmente estrusa, con proprietà simili a quelle del grès rosso (nota anche come klinker).</p>	(1)	ICS
Coefficient of Friction (CoF)	<p>The ratio of the parallel component of force required to overcome or have a tendency to overcome the resistance to relative motion of two surfaces in physical contact one with another, but otherwise unconstrained, to the normal component of the force - usually the force as a result of gravity - applied through the object which tends to cause the friction.</p>	<p>Rapporto tra la componente parallela della forza richiesta per superare o tendere a superare la resistenza al moto relativo di due superfici in contatto fisico l'una con l'altra – pur tuttavia non vincolate – e la componente normale della forza – generalmente la forza come risultato della gravità – applicato tramite l'oggetto che tende a causare l'attrito.</p>	(5)	ICS
Coefficient of restitution	<p>Measurement used to determine a ceramic tile's impact resistance. For ceramic tiles, specific Standards are available.</p>	<p>Misura utilizzata per determinare la resistenza all'urto delle piastrelle di ceramica. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.</p>	(1)	ICS
Coiling	<p>A hand-building technique used, with some variations, since prehistoric times. The shape is obtained by</p>	<p>È una tecnica utilizzata, con alcune varianti, fin dalla preistoria. La forma è</p>	(3)	ACS

	<p>assembling long cylinders of clay that are overlapped and fused together (in a spiral or an overlapping of successive rings), by exerting pressure with the fingers and subsequently smoothing the walls that are being built, both internally and externally. This technique can produce large and complex shapes. The diameter of the coils must be proportional to the size of the object to be produced. The realization of the form is easier if it rests on a rotating base, even a simple mat or any non-adherent surface, for example one of sandy consistency. The object can be finished on the banding wheel.</p>	<p>ottenuta per assemblaggio di lunghi cilindretti di argilla che vengono sovrapposti e saldati insieme (con andamento a spirale o per sovrapposizione di anelli successivi), esercitando una pressione con le dita e lisciando successivamente le pareti che si vanno costruendo, sia internamente sia esternamente. Questa tecnica permette di ottenere anche forme complesse e di grandi dimensioni. Il diametro dei colombini deve essere proporzionale alle dimensioni dell'oggetto da produrre. La realizzazione della forma risulta più agevole se questa poggia su una base rotante, anche una semplice stuoia o una superficie comunque non aderente, ad es. sabbiosa. L'oggetto può essere rifinito sul tornio.</p>		
Cold Painted Decoration	<p>Application of materials on the surface of the ceramic body for decorative or protecting purposes, not subsequently fired.</p>	<p>Applicazione di materiali sulla superficie dell'oggetto a scopo decorativo o di rivestimento, a cui non segue cottura.</p>	(3)	ACS
Conductive tiles	<p>Tiles specially manufactured to absorb electrostatic charges and conduct them to ground, used in hospital operating rooms and computer installations.</p>	<p>Piastrella appositamente prodotte per assorbire le cariche elettrostatiche e condurle a terra, utilizzate nelle sale operatorie ed installazioni ad uso</p>	(1)	ICS

		informatico.		
Corundum	An abrasive or grit added to a tile glaze in order to increase tile slip-resistance.	Materiale abrasivo aggiunto allo smalto per aumentare la resistenza allo scivolamento delle piastrelle di ceramica.	(1)	ICS
Cove	A trim tile unit that has one edge with a concave radius. This type of tile is used to form a junction between the floor and the bottom wall course or to form an inside corner.	Pezzo speciale in ceramica di forma curva utilizzato per formare una giunzione tra il rivestimento a pavimento ed il muro, o per formare un angolo interno.	(6)	ICS
Crackle glaze	Special glaze featuring fine-line "cracks" for antique effect.	Smalto speciale con sottili fessurazioni per ottenere un effetto anticato.	(1)	ICS
Crawling	A parting and contraction of the glaze on the surface of ceramic ware during drying or firing, resulting in unglazed areas bordered by coalesced glaze.	Separazione e contrazione dello smalto sulla superficie della ceramica durante l'essiccazione o la cottura, che danno luogo ad aree non smaltate delimitate da smalto fuso.	(4)	
Crazing	Consists of a more or less dense network of hairline cracks that run on the surface of a glassy coating. This technical fault, caused by a different coefficient of dilatation between the glaze and the body. May be intentionally produced for artistic effect.	Consiste in una rete più o meno fitta di microfessure che percorrono la superficie di un rivestimento smaltato. Tale difetto è il frutto di un diverso coefficiente di dilatazione tra smalto e supporto. Può essere volutamente prodotto a fini artistici.	(1)	ACS
Creamware	White and porous earthenware pottery, prevalent in Europe in the eighteenth century. Originally appreciated for its white body which could be decorated directly without the application of tin-glaze or slips, it has	La terraglia è un prodotto a impasto bianco e poroso, che si afferma in Europa nel Settecento. Apprezzata in origine per il suo impasto bianco che poteva essere decorato direttamente	(3)	ACS

	<p>always represented a product of limited technical performance, especially limestone creamware. There are in fact two families of creamware: low-fired ones, obtained from mixtures of clays, calcium carbonate and quartz, fired at around 950 ° C, with a porosity of 18-20%, and high-fired ones in which the carbonate is replaced by feldspar, whose porosity ranges from 8 to 12% and is fired at around 1180 ° C. Creamware is generally lead glazed. Transfer printing had a widespread commercial use on creamware.</p>	<p>senza l'applicazione di uno smalto o di un ingobbio, ha sempre rappresentato un prodotto di limitate prestazioni tecniche, soprattutto le terraglie calcaree. Esistono infatti due famiglie di terraglie: quelle "tenere", ottenute da miscele di argille, carbonato di calcio e quarzo, cuocenti intorno ai 950°C, con una porosità del 18-20%, e quelle "forti", in cui il carbonato è sostituito dai feldspati, la cui porosità varia dall'8 al 12% e che cuociono intorno ai 1180°C. Le terraglie sono generalmente rivestite da vetrine. In rapporto alle terraglie si è storicamente sviluppata e diffusa la decalcomania.</p>		
Crystalline finish	<p>Extra thick glaze usually applied to small tiles for artistic effect, sometimes used on counter-top tiles for additional protection.</p>	<p>Strato di smalto particolarmente spesso applicato su piastrelle di piccole dimensioni a fini artistici, talvolta utilizzato su piastrelle per piani di lavoro, al fine di conferire una ulteriore protezione.</p>	(1)	ICS
Cuenca	<p>Decorative technique achieved by moulding decorative designs in relief and the subsequent (after the first firing) filling the small concavities thus obtained with glazes of different colours. It is an evolution of the <i>cuerva seca</i> technique (see).</p>	<p>Tecnica di decorazione che prevede la stampatura in rilievo dei motivi decorativi e il successivo (dopo la prima cottura) riempimento con smalti di diversi colori delle piccole concavità così ottenute. Si tratta di una evoluzione della tecnica <i>cuerva seca</i> (vedi).</p>	(3)	ACS

Cuerda Seca	Decorative technique achieved with glazes of different colours, delimited by brown-purple lines, traced with a brush and consisting of a mixture of manganese oxide and water-repellent substances that burn during firing while the manganese leaves a brown mark. Technique of eastern origin, used in Spain around the sixteenth century.	Tecnica decorativa realizzata con smalti di colori diversi, delimitati da linee bruno-violacee, tracciate a pennello e composte da una miscela di ossido di manganese e sostanze idrorepellenti che bruciano in cottura mentre il manganese lascia una traccia bruna. Di origine orientale, intorno al XVI secolo si afferma in Spagna.	(3)	ACS
Cushion Edge Tile	A tile on which the facial edges have a distinct curvature that results in a slightly recessed joint.	Piastrella i cui bordi presentano una curvatura particolare che ha come effetto un giunto irregolare.	(6)	ICS
Decal	Transfer design used to decorate ceramic tiles.	Decoro trasferibile utilizzato per decorare piastrelle di ceramica.	(1)	ICS
Decorated tiles	Ceramic tiles that have been embellished by means of hand-painting, silk-screening, decals or other technique.	Piastrelle di ceramica decorate mediante pittura a mano, serigrafia, decalcomanie o altra tecnica.	(1)	ICS
Decorative Tile	A tile that is suitable for decorative use where the aesthetic value may outweigh one or more physical properties including, but not limited to: breaking strength, chemical resistance, or crazing resistance. Such a tile is generally used for interior decorative wall applications.	Piastrella ad uso decorativo in cui il valore estetico può superare una o più proprietà fisiche tra cui ad es.: resistenza alla rottura, resistenza chimica o resistenza al cavillo. Viene generalmente utilizzata in ambienti interni.	(2)	ICS
Degourdi	The porous, unfinished body (biscuit) of hard-paste porcelain (such as those used in modern tableware), obtained with the first firing at about 900 °C. This thermal gradient ensures sufficient mechanical strength for the subsequent	È il semilavorato poroso (biscotto) delle produzioni di porcellana dura (ad esempio nella stoviglieria d'uso moderna), ottenuto con la prima cottura a circa 900°C. Questo	(3)	ACS

	manipulations necessary for the application of any decoration and the glassy coating, and for the subsequent second firing at the maximum temperature (for example at 1350 °C).	gradiente termico garantisce ai manufatti sufficiente resistenza meccanica per le successive manipolazioni necessarie all'applicazione dell'eventuale decorazione e del rivestimento vetroso, e all'infornamento per la successiva seconda cottura alla massima temperatura (ad es. 1350°C).		
Digital Ink	Inks used for the decoration of ceramic tiles, applied by digital ink-jet printing	Inchiostro utilizzato per la decorazione di piastrelle di ceramica, applicato con stampante digitale a getto d'inchiostro.		ICS
Digital printing	Digital printing is a method of ink jet printing using digital techniques in which data and images are printed directly from a computer onto tile.	Metodo di stampa che utilizza la tecnica digitale a getto d'inchiostro, in cui i dati e le immagini vengono stampati direttamente sulla piastrella tramite un computer.		ICS
Dimensions (of ceramic tiles)	First quality ceramic tiles must meet the specific Standards regarding the following parameters: - length and width - thickness - side straightness - rectangularity - surface flatness (curvature and warpage).	Le piastrelle di ceramica di prima scelta devono soddisfare determinati requisiti riguardo ai seguenti parametri: - lunghezza e larghezza - spessore - rettilineità - ortogonalità - planarità (curvatura e svergolamento).	(7)	ICS
DIN	Deutsche Industrie Norm Website: https://www.din.de/	Deutsche Industrie Norm Sito web: https://www.din.de/		Standard
Double-fired tiles	Glazed tiles produced by an initial firing of the shaped tile body and then	Piastrelle di ceramica prodotte mediante una prima cottura del	(1)	ICS

	a second firing once the glaze or decoration has been applied.	supporto, dopo formatura, seguita da un secondo ciclo di cottura dopo l'applicazione dello strato di smalto.		
Drying	Removal by evaporation, of uncombined water or other volatile substance from a ceramic raw material or product, usually expedited by low-temperature heating.	Rimozione, mediante evaporazione, di acqua o altre sostanze volatili da una materia prima o da un prodotto ceramico, generalmente resa più rapida da riscaldamento a bassa temperatura.	(5)	ICS
Dynamic Coefficient of Friction (DCoF)	Sometimes called kinetic coefficient of friction. This is the ratio of the force necessary to keep a surface already in motion sliding over another divided by the weight (or normal force) of an object. This force is a materials property of the two surfaces. DCOF is usually less than SCOF for the same materials. Contaminants such as dirt, water, soap, oil, or grease can change this value.	Noto anche come coefficiente di attrito cinetico. Rapporto tra la forza necessaria per mantenere una superficie già in movimento che scorre su un'altra, ed il peso (o forza normale) di un oggetto. Tale forza è una proprietà dei materiali delle due superfici. Solitamente, a parità di materiali, il coefficiente di attrito dinamico risulta inferiore al coefficiente di attrito statico. Contaminanti come sporco, acqua, sapone, olio o grasso possono modificare questo valore.	(2)	ICS
Earthenware	A glazed or unglazed non vitreous ceramic whiteware.	Prodotto ceramico non greificato, smaltato o non smaltato.	(5)	ICS
Ecolabel	The EU Ecolabel is a voluntary scheme, which means that producers, importers and retailers can choose to apply for the label for their products. website: http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/index_en.ht	Si tratta di uno schema volontario, ossia i produttori, gli importatori ed i rivenditori possono scegliere volontariamente di richiedere tale etichetta per i loro prodotti. Sito		ICS

	m	web: http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/index_en.htm		
Edge-bonded Tile	See definition for Pre-grouted Tile.	Si veda la definizione relativa a piastrelle pre-stuccate.	(2)	ICS
Efflorescence	Crystalline deposit that sometimes appears on the surface of grout joints or unglazed tiles as a whitish powder or crust, caused by moisture reacting with impurities in the mortar.	Deposito cristallino sotto forma di polvere o incrostazione, di colore biancastro, che talvolta appare sulla superficie delle fughe o delle piastrelle non smaltate. E' dovuto alla reazione fra l'umidità e le impurità presenti nella malta.	(1)	ICS
Electrical resistance	Degree to which ceramic tiles conduct electrical current. Ceramic tile is an electrical insulator, highly resistant to conductivity and electrostatic build-up. In areas such as operating rooms and certain laboratories where conductivity is desirable, special ceramic tiles are manufactured. (see conductive tiles)	Livello a cui le piastrelle di ceramica conducono corrente elettrica. La piastrella di ceramica è un isolante elettrico, altamente resistente alla conduttività e all'accumulo di cariche elettrostatiche. Per ambienti particolari, quali sale operatorie e determinati tipi di laboratori in cui si rende preferibile la conduttività, vengono prodotte speciali piastrelle di ceramica. (si veda la voce piastrelle conduttive)	(1)	ICS
EMAS	The EU Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) is a premium management instrument developed by the European Commission for companies and other organisations to evaluate, report, and improve their environmental performance. website: http://ec.europa.eu/environment/emas/index_en.htm	Il sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) è uno strumento di gestione di eccellenza sviluppato dalla Commissione europea per le aziende e altre organizzazioni per valutare, comunicare e migliorare le loro prestazioni ambientali. Sito web:		ICS

		http://ec.europa.eu/environment/emas/index_en.htm		
Engobed surface	Clay-based covering with a matt finish which may be permeable or impermeable. A tile with an engobed surface is regarded as an unglazed tile.	Rivestimento a base argillosa, con finitura opaca, che può essere permeabile o impermeabile. Una piastrella con una superficie ingobbiata è considerata non smaltata.	(7)	ICS
EPD	An Environmental Product Declaration (EPD) is an independently verified and registered document that communicates transparent and comparable information about the life-cycle environmental impact of products. As a voluntary declaration of the life-cycle environmental impact, having an EPD for a product does not imply that the declared product is environmentally superior to alternatives. website: https://www.environdec.com/	Documento verificato e registrato in modo indipendente per la comunicazione trasparente e comparabile relativamente all'impatto ambientale del ciclo di vita dei prodotti. Come dichiarazione volontaria dell'impatto ambientale del ciclo di vita, il fatto di avere una DAP per un determinato prodotto non implica che esso sia ecologicamente superiore quelli alternativi.		ICS
Extruded tile	Tile, whose body is shaped in the plastic state in an extruder, the column obtained being cut into tiles of pre-determined dimension. The Standard ISO 13006 classifies extruded tiles as "precision" or "natural", depending on the different technical characteristics as listed in the individual product standards. Traditional terms used for extruded products are "split tiles" and "quarry tiles". They commonly indicate double-extruded and single-extruded tiles, respectively.	Piastrella formata allo stato plastico mediante un estrusore. Il materiale ottenuto viene tagliato e formato in piastrelle con dimensioni prefissate. La norma ISO 13006 classifica le piastrelle estruse come "doppie" o "singole", a seconda delle diverse caratteristiche tecniche indicate nelle singole norme di prodotto. Le denominazioni tradizionalmente utilizzate per i prodotti estrusi sono "split tiles"	(7)	ICS

		e "quarry tiles". Generalmente indicano rispettivamente piastrelle a doppia estrusione e ad estrusione singola.		
Extrusion	Shaping technique used in the production of objects of a fixed profile. The machines used for this processing are called presses and operate according to three successive stages: propulsion, extrusion and cutting. In the first stage the plastic clay, simple or compound, is pushed through a cylinder at the end of which is a shaped plate, through which the clay is extruded (second stage). The shape emerging from the plate is cut into sections of the desired size by a steel wire. It is the traditional and most popular system in the brick industry, allowing very large production with a high degree of automation. Industrial stoneware pipes for sewers and ceramic rollers for kilns are produced similarly.	Tecnica di foggatura impiegata nella produzione di oggetti aventi una sezione costante. Le macchine che servono per questa lavorazione prendono il nome di presse a filiera e funzionano secondo tre stadi successivi: propulsione, estrusione e taglio. Nel primo stadio l'impasto, semplice o composto, viene sospinto entro un corpo cilindrico al termine del quale una strozzatura contiene una finestra sagomata, la filiera appunto, attraverso la quale la pasta viene estrusa (secondo stadio); al di là della filiera la forma sagomata che ne esce viene poi tagliata in sezioni della grandezza voluta da un meccanismo dotato di un filo d'acciaio. È il classico e più diffuso sistema nell'industria dei laterizi, dove si possono realizzare produzioni anche assai imponenti, ad elevato grado di automazione. Allo stesso modo si producono industrialmente i tubi in grès per fognature e rulli ceramici per i forni.	(3)	ACS
Facial Defect	The portion of the facial surface of the tile which is	Porzione della superficie della	(2)	ICS

	readily observed to be nonconforming and which will detract from the appearance or serviceability of the installed tile. Examples of such defects include, but are not limited to: pinholes, contaminants, chips, cracks, scratches, and glaze application errors.	piastrella che è immediatamente rilevabile come non conforme e che comporterà una diminuzione del livello qualitativo nell'aspetto o nella funzionalità della piastrella posata. Alcuni esempi di tali difetti: punti, fori di spillo, disuniformità, scheggiature, incrinature, scalfitture e difetti dello smalto.		
Faience tile	Glazed or unglazed tile, generally made by the plastic process, showing characteristic variations in the face, edges, and glaze that give a handcrafted, non mechanical, decorative effect.	Piastrella smaltata o non smaltata, generalmente ottenuta con processo plastico, caratterizzata da tipiche variazioni sulla superficie, ai bordi e nello smalto, che conferiscono al prodotto un effetto artigianale, non meccanico.	(5)	ICS
Fast firing (single, double)	Firing process of the ceramic raw material completed in less than two hours.	Processo di cottura delle materie prime ceramiche completato in meno di due ore.	(1)	ICS
Feldspar	A mineral aggregate consisting chiefly of microcline, albite, or anorthite or combination thereof.	Aggregato minerale costituito prevalentemente da microclino, albite o anortite, oppure da combinazioni fra questi elementi.	(5)	ICS
Finish	Textural or visual characteristic of a tile surface. For glazed tile this may be bright or high gloss, satin or matte. For glazed or unglazed tile, examples would be a flashed finish, textured, polished, raised, embossed, dimpled, etched, scored, ribbed etc.	Caratteristiche tessiturali o visive della superficie della piastrella di ceramica. Relativamente alle piastrelle smaltate, esse possono apparire brillanti o lucide, satinare o opache. Per le piastrelle smaltate o non smaltate, ne possono essere esempi una finitura	(1)	ICS

		brillante, strutturata, levigata, in rilievo, in rilievo, avvallata, incisa, scanalata, ecc.		
Fire resistance	Ability to withstand burning by flame. Ceramic tiles are fireproof and will not feed a fire or release toxic emissions. Also referred to as reaction to fire	Capacità di un materiale di resistere alla combustione dovuta ad una fiamma. Le piastrelle di ceramica sono ignifughe e non rilasciano sostanze tossiche. Indicata anche come reazione al fuoco.	(1)	ICS
Firing	The essential phase of the ceramic process, since the heat supplied to the piece induces a series of irreversible chemical-physical transformations, which creates a product of adequate technical and aesthetic qualities. Firing methods can differ according to places, cultures and the type of production, ranging from firing using an open or bonfire technique or pit firing, to closed structures (kilns). A piece of ceramic can be fired more than once, if a glaze is applied or it has been decorated after the first firing. When the coating is applied to the unfired material the joint consolidation of the body and its coating is known as single firing, which is the oldest technique. Conversely double firing involves a first firing for the body, the subsequent application of the glaze, and then a second firing. For porous products (earthenware) double firing is more frequent, at least in cases where there are	È la fase fondamentale del processo ceramico, poiché il calore fornito al manufatto induce una serie di trasformazioni chimico-fisiche irreversibili, che consentono di ottenere un prodotto di adeguate qualità tecniche ed estetiche. Le modalità di cottura possono essere diverse secondo i luoghi, le culture e il tipo di produzione: si va dalla cottura “a cielo aperto” o “in buca” a quella in strutture chiuse (forni). Un oggetto può essere sottoposto a più cotture, qualora si sia applicato un rivestimento o si sia proceduto a particolari tecniche decorative dopo la prima cottura. Quando il rivestimento è applicato sul supporto crudo e si procede a una sola cottura per il consolidamento contemporaneo di impasto e rivestimento	(1) (3)	ICS ACS

glassy coatings, because it reduces the risk of defects in the latter coatings and makes the colours, which can be fired at a lower temperature, more brilliant. For compact products (porcelain) both the single firing and the double firing are performed. In this second case the first firing usually takes place at a lower temperature, so as to obtain a semi-finished piece still porous, more suitable to glazing. Special decorative techniques can require additional firings. In the industrial production of tiles and sanitary wares the single firing is generally used. For porcelain tiles, the firing temperature can reach 1250°C.

si parla di "monocottura". È la tecnica più antica. Viceversa prende il nome di "bicottura" il procedimento che prevede una prima cottura per l'impasto, la successiva applicazione del rivestimento e quindi la seconda cottura. Per i prodotti porosi (faenze e terraglie) è più frequente la bicottura, almeno nei casi in cui ci siano rivestimenti vetrosi, perché riduce il rischio di difettosità dei rivestimenti stessi ed esalta i colori che possono essere cotti a una temperatura inferiore. Per i prodotti compatti (porcellana) si può attuare sia la monocottura sia la bicottura. In questo secondo caso la prima cottura avviene generalmente a temperatura più bassa, in modo da ottenere un semilavorato ancora poroso, più adatto all'applicazione del rivestimento. Il ricorso a ulteriori cotture può motivarsi per particolari tecniche decorative. Nella produzione industriale di piastrelle e sanitari viene normalmente impiegata la monocottura. Per le piastrelle in grès porcellanato la temperatura di cottura può raggiungere i 1250°C.

Flashed appearance	Decorative effect achieved by flashing the tile with a thin layer of colored or opalescent glaze.	Effetto decorativo ottenuto rivestendo la piastrella con uno strato sottile di smalto colorato o opalescente.	(1)	ICS
Floor Tile	A manufacturer specified ceramic tile primarily for use on floors, but also suitable for use on walls and countertops, and having a facial area of 9 inch ² (5806 mm ²) or more.	Piastrella di ceramica particolarmente indicata per il rivestimento di pavimenti - ma adeguata anche per il rivestimento di pareti e controsoffitti - con area di 9 in ² (5806 mm ²) o più.	(2)	ICS
Formella	Square tile of classic style with antique glazed or bas relief decoration.	Piastrella quadrata con decoro smaltato in stile classico o a bassorilievo.	(1)	ICS
Forming	The shaping or moulding of ceramic ware.	Modellazione o stampaggio di prodotti ceramici.	(5)	ICS
Frit	The materials constituting this glassy mixture, is blended with silica and melted in a crucible. The incandescent mass obtained is drained in water, undergoing the so-called operation known as 'frit'; due to the rapid cooling, this mass breaks up ('frying') into fragments that facilitate the subsequent grinding. Such very fine powder may be used as a coating, ready for application to a porous body prior to adding water, or may be the glassy base in the subsequent formulation of specific types of coating or ceramic bodies.	Le sostanze costituenti tale composto vetroso, perfettamente amalgamate alla sabbia silicea, vengono fuse in un crogiolo. La massa incandescente ottenuta viene fatta scolare in acqua, subendo la cosiddetta operazione di "fritta": per effetto del rapido raffreddamento, questa massa si rompe ("friggendo") in frammenti che agevolano la successiva fase di macinazione. Tale polvere finissima può essere un rivestimento già finito e pronto per l'applicazione su supporti porosi previa sospensione acquosa, oppure essere la base vetrosa con determinate caratteristiche, nella	(3)	ACS

		successiva formulazione di specifici tipi di rivestimento o impasto ceramico.		
Frost resistance	Ability of certain ceramic tiles to withstand freeze/thaw conditions with minimal effect. Frost-resistance of ceramic tile is dependent on the tile's porosity and water absorption levels. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità di alcune tipologie di piastrelle di ceramica di resistere a condizioni di gelo/disgelo, con effetti di minima entità. Questa proprietà dipende dalla porosità e dall'assorbimento d'acqua della piastrella. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Gilding	Application of gold on the surface of the object. It can be cold painted or applied with a subsequent firing, usually at low temperature (petit feu). The gold can be applied in its metallic state in leaf, in powder or in the form of gold resin with added material aiding its application on to the unfired body, as well as of elements helping it fuse to the ceramic surface.	Applicazione di oro sulla superficie dell'oggetto. Può essere effettuata a freddo o prevedere una successiva cottura, di norma a piccolo fuoco. L'oro può essere applicato allo stato metallico in foglia, in polvere o sotto forma di resinato d'oro, addizionato di veicoli utili all'applicazione e all'adesione in crudo, oltre che di fondenti necessari per l'ancoraggio alla superficie ceramica.	(3)	ACS
Glass mosaic	Mosaic tiles composed of glass, rather than ceramic, material; mosaic tiles coated with a layer of colored or transparent glass.	Tessere costituite da vetro anziché da materiale ceramico; tessere di mosaico rivestite con uno strato di vetro colorato o trasparente.	(1)	ICS
Glaze	Glassy or opaque covering, white or coloured, it can be composed by prime unfired materials in case of porcelain and vitreous materials, and fired	Rivestimento vetroso opaco, bianco o colorato, può essere composto da solo materie prime crude per la porcellana e i	(3)	ICS

	<p>together with the structure at a temperature ranging from 1250 to 1400 °C; or it can be a mixture of prime materials in suspension and frits fired at a lower temperature, generally around 900 °C.</p>	<p>vitreo, e cotto assieme al supporto in monocottura dai 1250° ai 1400°C, oppure come miscela di materie prime sospensivanti e fritte con cottura a temperature più basse, mediamente attorno ai 900°C.</p>		
Glazed Earthenware	<p>Porous and coloured pottery clay body covered in glaze. It can be covered with slip, lead and tin glazes. Some coatings can be overlapped. Tin-glazed earthenware, is also called maiolica, faience or Delftware, depending on the place of manufacture. Its firing temperature is usually between 900 ° and 1000 ° C and usually requires double firing (first the biscuit firing at a higher temperature, then the glaze at a temperature at least 30-40 ° C lower).</p>	<p>Prodotto ceramico a impasto poroso e colorato, con rivestimento. I tipi di rivestimento possono essere diversi: ingobbio, vetrina, smalto. Alcuni rivestimenti possono essere sovrapposti. Alcune tipologie di faenza smaltata sono anche dette maiolica. La temperatura di cottura delle faenze è solitamente compresa tra i 900° ed i 1000° e in genere si realizza in bicottura (prima il biscotto a temperatura più alta, poi il rivestimento vetroso a una temperatura inferiore di almeno 30-40°C).</p>	(3)	ACS
Glazed Tile	<p>Ceramic tiles with an opaque or transparent coating that has been fused to the tile body by firing, creating a smooth, impermeable surface that may also be highly decorated.</p>	<p>Piastrella di ceramica rivestita da uno strato, opaco o trasparente, che viene fuso con il supporto mediante cottura e genera una superficie liscia e impermeabile che può essere anche decorata.</p>	(1)	ICS
Gloss	<p>Property associated with the capacity of a surface to reflect more light in directions close to the specular than in others.</p>	<p>Proprietà associata alla capacità di una superficie di riflettere più luce in direzioni vicine a quella</p>		ICS

		speculare, rispetto che ad altre.		ACS
Glossy (or bright glaze)	A glaze which exhibits essentially full specular reflection.	Smalto caratterizzato da una pressoché totale riflessione speculare.	(5)	ICS
Grade sorting	Process in the production cycle when tiles are sorted to eliminate defective tiles, to separate higher quality tiles from lower, and to group tiles according to work size and shade.	Fase del ciclo produttivo delle piastrelle di ceramica in cui esse vengono: (i) classificate per eliminare quelle difettose, (ii) separate per scelta, da quella più alta a quella più bassa, (iii) raggruppate secondo la dimensione di fabbricazione ed il tono.	(1)	ICS
Ground Edge Tile	Tile that has had each of its four sides mechanically finished to provide a uniform, square edge.	Piastrella di ceramica che ha subito una lavorazione meccanica sui quattro lati, che ha permesso di ottenere elevata uniformità dei bordi.	(2)	ICS
Hand-pressed tile	Special tiles pressed by hand into molds for decorative effect.	Piastrelle speciali, pressate a mano in stampi, con finalità decorative	(1)	ICS
High-Fire Glazing	Decoration in which the desired colours for the design or decorative effect are either fired together with the raw clay, or onto or below the unfired glaze. Generally 'blue and white' porcelain is decorated in this way, as well as traditional maiolica (from medieval times to the modern revival) and incised and painted slipware.	Decorazione in cui la materia colorante, costituente il disegno o l'effetto decorativo, è cotta insieme all'impasto o al rivestimento crudo, sopra o sotto il quale è stata applicata. Generalmente le porcellane "bianco e blu" sono decorate a gran fuoco, così come le tradizionali maioliche europee (dal periodo medievale fino alle ceramiche moderne di revival) e le ingobbiate (eventualmente graffite) dipinte e	(3)	ACS

		invetriate.		
Impact resistance	Ability of ceramic tile to resist breakage – either throughout the body or as surface chipping – as the result of a heavy blow. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità delle piastrelle di ceramica di subire la caduta di corpi senza manifestare rotture o danni quali scheggiature, fessurazioni, etc. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Impervious Tile	See porcelain tile	Si veda piastrella in grès porcellanato	(2)	ICS
Impressing	Decorative technique involving pressing into the wet clay surface a patterned object with a decorative design in the negative. The action can be 'static' (single impression, fingerprints, made more or less perpendicular to the surface of the article), or with a rotating movement.	Tecnica decorativa che si realizza premendo, sulla superficie del manufatto allo stato plastico, una matrice che riporta in negativo il motivo decorativo. L'azione può essere "statica" (singole pressioni, impronte, fatte più o meno perpendicolarmente alla superficie del manufatto), o seguendo un movimento rotante (rotellatura).	(3)	ACS
Incised Decoration	Technique involving cutting of the soft surface, through fine lines. It can be performed directly on the surface of the unfired body or on slips (sgraffito decoration) and glazes, always prior to firing. If the removal concerns large areas, it is then made with appropriate tools and is known as excision.	Decorazione per asportazione superficiale di materiale, secondo linee sottili. Può essere effettuata sulla superficie dell'impasto o su ingobbi e smalti, sempre crudi (decorazione a graffito). Se l'asportazione riguarda porzioni più ampie di materiale e fatta con adeguati strumenti, si parla più esattamente di escisione.	(3)	ACS
Inlaying	Decoration made with clays	Decorazione realizzata	(3)	ACS

	<p>of contrasting colour to the body and distributed in the cavities of the latter. Inlaid lead-glaze tiles (encaustic tiles) spread throughout Europe in the medieval period. The decoration uses a negative mould on the unfired tile, which is filled with the slip of another clay, and once dried, the surface is scraped level. This technique was revived in England in the nineteenth century and was also used in stoneware through then innovative techniques such as dry-pressing.</p>	<p>con argille di colore diverso dall'impasto distribuite in cavità di quest'ultimo. Piastrelle intarsiate con smalto piombico (piastrelle encaustiche) si diffusero nell'Europa medievale. La decorazione, realizzata a stampo in negativo sulla piastrella allo stato plastico, veniva riempita con barbotina di un'altra argilla e, a fine essiccamento, la superficie veniva raschiata per livellarla. Questa tecnica fu ripresa nell'Ottocento in Inghilterra e, successivamente (nel secondo Novecento) fu anche utilizzata per la decorazione del gres attraverso la più moderna pressatura a secco</p>		
Inserts	<p>Small, sometimes decorative tiles used in combination with larger or plain tiles to create patterns. Small square inserts are known as insets.</p>	<p>Piastrelle di piccole dimensioni, talvolta decorative, utilizzate in combinazione con piastrelle più grandi o non decorate, per creare motivi. I piccoli inserti quadrati sono noti come riquadri (o tozzetti).</p>	(1)	ICS
Installation	<p>The process of bonding tiles to the intended surface; the finished tiled surface (also known as tile laying or tile fixing).</p>	<p>Processo di incollaggio di piastrelle ad una definita superficie realizzando una "piastrellatura" (noto anche come posa o fissaggio delle piastrelle).</p>	(1)	ICS
Iridescent Tile	<p>Tile decorated with a lustrous glaze that contains many seemingly changing colors.</p>	<p>Piastrella decorata con uno smalto lucente, che contiene molti colori, dall'aspetto cangiante.</p>	(1)	ICS

ISO	International Organization for Standardization Website: https://www.iso.org	International Organization for Standardization		Standard
Kaolin (also China Clay)	A refractory clay consisting essentially of minerals of the kaolin group and which fires to a white or nearly white color.	Argilla refrattaria costituita essenzialmente da minerali del gruppo caolino e che, dopo cottura, dà luogo ad una colorazione quasi bianca.		ICS
Lead and Cadmium release	Determination of the amount of lead and cadmium released by glazed ceramic tiles exposed to an acetic acid solution. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Misura della quantità di Piombo e Cadmio ceduto dalle piastrelle di ceramica smaltate, esposte ad una soluzione di acido acetico. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Lead-Glaze	A transparent glaze coating. A type of very bright lead-glaze, typically applied in a thin layer over a glaze decorated in a high temperature firing is known as 'kwaart'. Known as 'Coperta' is a glaze used for porcelain and stoneware fired at high temperature.	Rivestimento vetroso trasparente. Un tipo di vetrina molto brillante, tipicamente applicata in sottile velo sopra uno smalto con decorazione a gran fuoco, è la cosiddetta "cristallina". Si chiama "coperta" una vetrina da alta temperatura, quindi utilizzata per le porcellane e i grès.	(3)	ACS
LEED	The acronym stands for Leadership in Energy and Environment Design. The LEED Green Building Rating System was established by the U.S. Green Building Council. The system defines standards for environmentally responsible, healthier, and more profitable structures. Points are awarded to new construction and major renovation in five categories: Sustainable	Acronimo che definisce "Leadership in Energy and Environment Design". Gli indici di classificazione degli edifici green LEED sono stati istituiti dal Green Building Council degli Stati Uniti e fissano i requisiti da soddisfare da parte di strutture rispettose dell'ambiente, più salubri e redditizie. I punti vengono riconosciuti a nuove	(8)	Ambiente /sostenibilità / protocollo

	Sites, Water Efficiency, Energy & Atmosphere, Materials & Resources, and Indoor Environmental Quality.	costruzioni e ristrutturazioni significative, su cinque diverse categorie: Siti Sostenibili, Efficienza Idrica, Energia ed Atmosfera, Materiali e Risorse e Qualità Ambientale in interni.		
Linear Thermal Expansion	The change in the dimensions of a given material as a result of changes in temperature. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Variazione dimensionale di un materiale, dovuta a mutamenti della temperatura. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Lippage or Lipping	In finished installation, the condition where one edge of a tile is higher than an adjacent tile. May be unavoidable even for tiles that are within the tolerances of dimensional standards.	A posa terminata, la condizione in cui un lato di una piastrella è più elevato rispetto a quello della piastrella adiacente. Può essere inevitabile anche se le piastrelle rientrano nelle tolleranze dimensionali previste dalle norme.	(1)	ICS
Listel or listello	A listello is a border tile or feature strip used to either enhance the look of surround wall tiles or to separate two different designs.	In un rivestimento posato, piastrella finale, o striscia utilizzata sia per evidenziare l'aspetto delle piastrelle circostanti, sia per separare due diversi motivi a decoro.	(1)	Destinazioni d'uso
Low Temperature Colours (Petit Feu)	A technique of applying decoration on already fired glazed ceramics, which are then fired at a lower temperature, that fuses the decoration on to the glassy surface beneath, which is only softened by the low temperature firing. Indicatively, the firing temperatures are between 600 ° and 800 ° C, depending on the ceramic product and of the	Decorazione che dopo la sua applicazione su un rivestimento già cotto, è sottoposta alla temperatura di vetrificazione del fondente col quale è miscelato, che deve ancorare la decorazione al vetro sottostante, appena rammollito per il basso gradiente raggiunto. Indicativamente le	(3)	ACS

	<p>aesthetic result wanted. In the case of porcelain, 'low temperature decoration' could be fired at higher temperatures, around 1000 ° C. This definition also covers the third firing that is a decoration such as lustre applied to a twice-fired object, as in the case of maiolica. The Petit Feu technique was adopted in Europe from the eighteenth century, to obtain (in imitation of porcelain) a wider range of colors and pictorial effects impossible to achieve at higher temperatures.</p>	<p>temperature stanno tra i 600° e gli 800°C, a seconda del prodotto ceramico e del risultato estetico da ottenere e sono comprese alcune tecniche a lustro. Nel caso delle porcellane la decorazione a piccolo fuoco potrebbe essere cotta a temperature più alte, intorno ai 1000°C. La definizione include il terzo fuoco, cioè una decorazione applicata su un oggetto che ha già subito due cotture, come nel caso delle maioliche. In questo caso tale tecnica fu adottata in Europa dal Settecento, per ottenere (a imitazione delle porcellane) una più ampia gamma cromatica ed effetti pittorici altrimenti non raggiungibili alle temperature più alte cui l'oggetto era stato cotto precedentemente.</p>		
<p>Lustre Decoration</p>	<p>It is characterized by an iridescent surface, covering the whole surface of the object or just part of the decoration. It is produced by metal particles embedded in the surface layer of glass as a result of reduction during the firing of metal oxides applied to the surface, mixed to the glass composition or vaporised in the kiln. Of ancient Egyptian origin, this technique was borrowed from the art of glass and had a long history in Islamic ceramics from Iraq</p>	<p>Decorazione caratterizzata da iridescenze superficiali, che possono interessare tutto il rivestimento vetroso o solo la parte decorata, prodotte da particelle metalliche incorporate nello strato superficiale del vetro a seguito di riduzione in cottura di sali metallici applicati in superficie, mescolati alla composizione del vetro o volatilizzati nel forno. Di antica tradizione egiziana,</p>	<p>(3)</p>	<p>ACS</p>

	<p>in the Abbasid era (9th-10th centuries). Lustre wares were produced in Fatimid Egypt (10th-13th centuries) and Seljuk and ilkhàide Iran (12th-13th centuries). Subsequently spread to Moorish Spain and from there to Italy during the Renaissance. In the late nineteenth century lustre was rediscovered and new techniques were developed in Europe. There are various lustre decoration techniques. In turn, each technique can have various processing methods or results; an iridescent lustre (iridescent optical effects) or a metallic one (shiny) of variable intensity and colours.</p>	<p>tale tecnica venne mutuata dall'arte del vetro ed ebbe una lunga tradizione nella ceramica islamica a partire dall'Iraq di epoca abbàside (IX-X secolo); in seguito prodotti a lustro furono realizzati nell'Egitto fatimide (X-XIII secolo) e nell'Iran selgiùchide e ilkhàide (XII-XIII secolo). Successivamente si diffuse nella Spagna moresca e da qui nell'Italia di epoca rinascimentale. A fine Ottocento il lustro fu oggetto di una vera e propria riscoperta e in Europa vennero messe a punto nuove tecniche per realizzarlo. Varie sono le tecniche di decorazione a lustro: L. a impasto (la più antica); L. in vernice; L. per volatilizzazione; L. ad acido; L. resinato; L. in monocottura. A sua volta ogni tecnica può avere delle varianti operative e di risultato, appunto un lustro iridescente (effetti ottici cangianti) o un lustro metallico (specchiante) di intensità e dominanti cromatiche variabili.</p>		
<p>Majolica</p>	<p>Tin-glazed earthenware. In addition to the tin-glaze there may be additional coatings. Often a transparent lead-glaze covering known as <i>kwaart (coperta)</i>. Sometimes, under the glaze, slip is present. Tin-glaze is traditionally white or</p>	<p>Faenza smaltata. Oltre allo smalto possono essere presenti altri rivestimenti. Frequente una vetrina soprasmalto. Talvolta, sotto lo smalto, è presente un ingobbio. Nel gergo ceramico indica, oltre al prodotto</p>	<p>(3)</p>	<p>ACS</p>

	coloured in blues of varying intensity; a glaze known as <i>berettino</i> . The glaze is applied on the once-fired biscuit body which can be then decorated.	finito e commercializzato, anche il solo smalto (tradizionalmente bianco o nella sua variante colorata, in azzurro cinerino più o meno intenso, il cosiddetto smalto berettino) da applicare sul biscotto e poi su questo, eventualmente, fare una decorazione.		
Majolica tiles	Tiles composed of raw materials that produce a yellow-pink body of relatively high water absorption level.	Piastrelle composte a partire da materie prime che danno luogo ad un supporto giallo-rosato e con percentuali di assorbimento d'acqua relativamente elevate.	(1)	ICS
Marbling Decoration	Stripes of various colours. Can be done on the surface (usually made with slips or on slips) or through the whole body.	Decorazione a striature di vario colore. Può essere solo superficiale (e generalmente realizzata con ingobbi o su ingobbio) o interessare tutto l'impasto.	(3)	ACS
Marking (labelling)	ISO standards specify that tile or its packaging shall indicate the manufacturer and country of origin; the mark of first quality; the type of tile and classification (ISO 13006 annex); nominal and work sizes; whether the tile is glazed or unglazed. In addition, symbols may indicate whether the tile is suitable for interior/exterior floors or walls, the class of abrasion resistance, and whether the tile is frostproof.	Le norme ISO specificano che la piastrella o il suo imballaggio devono indicare: il produttore e il paese di origine; il marchio di prima qualità; il tipo di piastrella e classificazione (ISO 13006, relativo allegato); dimensioni nominali e di fabbricazione; se la piastrella è smaltata o non smaltata. Inoltre, la simbologia può indicare se la piastrella è adatta per il rivestimento di pavimenti o pareti, la	(1)	ICS

		classe di resistenza all'abrasione e resistenza al gelo.		
Matt finish tile	A tile with a dull surface offering virtually no reflection regardless of any atmospheric lighting	Piastrella con superficie opaca, che praticamente non offre riflessione indipendentemente dalla condizione di illuminazione atmosferica		
Matte (matt) glaze	A glaze which does not exhibit specular reflection.	Smalto privo di riflessione speculare	(5)	ICS
Metallic Effects	Decorations obtained by the application of precious metals on the glaze of the object, followed by a low temperature firing (petit feu) to fix the metal oxides on the underlying glaze. Gold and platinum are preferable for such applications. After the firing, the effects are normally polished with agate stone burnishers.	Sono decorazioni ottenute per applicazione di metalli preziosi sulla superficie invetriata dell'oggetto, a cui far seguire una cottura a piccolo fuoco, per fissare i preparati liquidi (sottoforma di resinati, ottenuti facendo reagire sali dei metalli - ad es. cloruro d'oro - con solfobalsami) al rivestimento sottostante. Si impiegano, per queste applicazioni, preferibilmente l'oro e il platino. Dopo cottura può essere necessaria una lucidatura con brunitoi d'agata.	(3)	ACS
Module Size	The actual tile dimension plus the manufacturer's recommended joint width. The module dimension is measured from center to center of the joints.	Dimensione effettiva della piastrella più l'ampiezza del giunto raccomandata dal produttore. La dimensione del modulo viene misurata da centro a centro dei giunti.	(2)	ICS
Modulus of rupture	A measure of the cohesive characteristics of the material forming the tile, relating to the degree of compactness and consistency. For ceramic	Misura delle caratteristiche coesive del materiale costituente la piastrella, in relazione al grado di	(1)	ICS

	tiles, specific Standards are available.	compattezza e consistenza. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.		
Mohs' scale	Scale used to express the measure of a material's hardness from Mohs' 1 (hardness of talc) to 10 (diamond).	Scala utilizzata per esprimere la durezza di un materiale. Fa riferimento a 10 minerali, a partire da 1 (talco) fino a 10 (diamante).	(1)	ICS
Moisture expansion	Change in dimension a porous tile may undergo as a result of moisture absorption, analogous to change produced by temperature increase (see Linear Thermal Expansion).For ceramic tiles, specific Standards are available.	Variazione dimensionale che una piastrella porosa può subire a seguito di esposizione a umidità. E' analoga al mutamento indotto dall'aumento di temperatura (v. dilatazione termica lineare). Per le piastrelle di ceramica sono disponibili standard specifici.	(1)	ICS
Monocottura tiles	Tiles produced by the single-firing method.	Piastrelle di ceramica prodotte in monocottura.	(1)	ICS
Monoporosa tiles	Single-fired tiles with higher porosity and water absorption levels than traditional "monocottura" tiles.	Piastrelle di ceramica in monocottura caratterizzate da livelli più elevati di porosità ed assorbimento d'acqua rispetto alle piastrelle in monocottura.	(1)	ICS
Moorish tiles	Ornate curve-shaped tiles, also known as Ogee or Provençal tile.	Piastrelle decorate a forme curve, note anche come piastrelle ogivali o provenzali.	(1)	ICS
Mould	It can be of various materials, preferably porous to absorb the water of the clay, which eventually shrinks in volume and can so be easily removed from the mould from which it has taken its shape. Plaster is the material generally used	Gli stampi possono essere in vari materiali, preferibilmente porosi per assorbire l'acqua dell'impasto, che ritira di volume e può essere agevolmente estratto dallo stampo del quale ha preso la forma. Il gesso è il materiale	(3)	ACS

	<p>for the manufacture of ceramics moulds for plastic or watery clays. The plaster has been substituted by porous resins for great dimension objects, like the sanitary wares. They are also known examples of terracotta moulds and lately metal moulds used for pressing, for plastic or powdered ceramic mixtures. The hand-forming of bricks, now entirely superseded, used to be done with wooden moulds, which were wettened and then immersed in sand to be then filled with watery clay, that is with a little more water than the plastic condition. Moulded objects generally have a smooth surface, showing in the negative the imperfections of the mould. The reverse of the moulded object, shows handprints or tool-marks left by the potter while pressing the clay into the mould.</p>	<p>generalmente usato per la fabbricazione (formatura) degli stampi da ceramica con impasti plastici o acquosi. Per oggetti di grandi dimensioni come gli apparecchi sanitari, il gesso è stato sostituito da resine porose. Sono noti anche esempi di stampi in terracotta e recentemente si utilizzano stampi in metallo per pressa con impasti plastici o in polvere. La foggatura a mano dei laterizi, ormai totalmente scomparsa, prevedeva l'impiego di stampi di legno, che venivano bagnati e poi immersi nella sabbia per poi essere riempiti di argilla allo stato molle, ovvero con un quantitativo di acqua un poco superiore a quello corrispondente allo stato plastico. Negli oggetti foggati per stampatura la superficie a contatto con lo stampo è generalmente liscia e riporta in negativo eventuali imperfezioni dello stampo. La superficie su cui l'operatore preme per far aderire l'argilla allo stampo mantiene invece le tracce di questa manipolazione.</p>		
Moulding	A type of forming which allows serial production, generally adopted for the making of non-round objects or pieces decorated	Un tipo di foggatura che permette produzioni seriali, adottato in genere per la produzione di	(3)	ACS

	<p>in relief. Used for clays not suitable for slip casting. The shape is obtained by pressing the wet clay against or into the mould by hand. The object is then detached from the mould after shrinkage, followed by loss of water which is evaporated or absorbed by the mould. Particularly complex forms may be obtained by moulding the various parts separately prior to assembly.</p>	<p>manufatti (di forma) a sezione non circolare o con ornamenti in rilievo, se non si dispone di argille adatte al colaggio. La forma è ottenuta per calco premendo con le mani l'argilla allo stato plastico contro/dentro lo stampo. L'oggetto è distaccato dallo stampo quando si è prodotto un certo ritiro conseguente alla perdita d'acqua dell'impasto, evaporata o assorbita dallo stampo. Forme particolarmente complesse possono essere ottenute stampando separatamente le varie parti che poi vengono assemblate.</p>		
Natural Clay Tile	<p>A ceramic mosaic tile or a floor tile made by either the pressed, extrusion or the plastic method, from clays that produce a dense body having a distinctive slightly textured appearance</p>	<p>Tessera in mosaico ceramico o piastrella per pavimenti ottenuta per estrusione o metodo plastico, a partire da argille che danno luogo ad un supporto denso con una peculiare tessitura della superficie leggermente strutturata</p>	(2)	ICS
Nominal Size	<p>Size used to describe the approximate facial size or thickness of tile, expressed in centimeters (or millimeters) for general reference. The nominal square meter is the main contract unit in the tile trade</p>	<p>Dimensione utilizzata per descrivere la dimensione o lo spessore approssimativi della piastrella, espressa in centimetri (o millimetri), come riferimento generale. (Il metro quadro nominale è la principale unità contrattuale nel commercio di</p>	(2)	ICS

		piastrelle)		
Non-vitreous Tile	Tiles with a degree of vitrification evidenced by a relatively high water absorption (level higher than 6%.)	Piastrella con grado di greificazione caratterizzato da un assorbimento d'acqua relativamente alto (> 6%).	(1)	ICS
Ogee tiles	Double-curve shaped tiles, also known as Provençal or Moorish tiles.	Piastrella caratterizzata da una forma a doppia curva, nota anche come piastrella provenzale o moresca.	(1)	ICS
Openwork	Decorative technique obtained by puncturing from one side to the other one the side of the unfired object, whether it is open shape (plates), closed (vases and so on) or a two-dimensional or three-dimensional sculptural form. Examples include openwork moulded footed dishes (crespine) or other display wares in Faenza white compendiaro style (16th-17th centuries), used for extensive aristocratic tableware displays, but also used in siliceous faience decorated with rice-grain pattern rims.	Tecnica decorativa ottenuta bucando da parte a parte la parete dell'oggetto quando è crudo, sia esso una forma aperta, chiusa o un oggetto scultoreo bidimensionale o tridimensionale. Ad es. le "crespine traforate" o gli altri oggetti da pompa dei "bianchi di Faenza" di stile compendiaro (secc. XVI-XVII), utilizzati per le ricche apparecchiature di rappresentanza della mensa nobiliare, o le faenze silicee con le pareti decorate "a chicco di riso".	(3)	ACS
Orange peel	A pitted, textured face, resembling orange skin, which provides a slip-resistant surface.	Aspetto della superficie caratterizzato da una tessitura simile alla buccia d'arancia, atto a migliorare le proprietà antiscivolo della superficie.	(1)	ICS
Paste	A prepared mixture consisting of a suspension of undissolved solid(s) in a liquid medium sufficiently viscous that it cannot achieve a level surface without application of external force; not a slurry.	Miscela preparata, consistente in una sospensione di solido/i non disciolto/i in un mezzo liquido sufficientemente viscoso da non poter dare luogo ad una superficie piana senza applicazione di una	(5)	ICS

		forza esterna; non impasto.		
Patina	<p>An opaque clay coating, usually applied very thinly at 'leather hard' stage. It can be applied with a brush both for positive and negative decorations (for example the classical black and red figure ceramics). The coating may be burnished before firing but some productions such as 'black pottery' and 'terra sigillata' are already more or less glossy after the firing, because of their chemical-mineralogical composition, the extreme fineness of the particles and the possible addition of flux. The extreme fineness of this particular type of clay coating, a very fine sort of slip, is obtained by successive decanting and subtraction of portions of turbid. The turbid is generally obtained from the same clay (calcareous-ferruginous) used for the ceramic body (of terracotta and pottery), which is then dispersed in suspension making it a very liquid slip. At the end of a given cycle of decantation and subtraction, a slurry is deposited on the bottom of the container, consisting of the finer parts of the minerals and oxides constituting the clay. The slurry contains a high concentration of iron and sodium salts and potassium. These are already present in the clay but which may be further added by the potter. Currently this type of</p>	<p>Rivestimento argilloso, opaco, generalmente applicato in spessori molto sottili sulle superfici ancora crude (a "durezza cuoio"). Può essere applicata a pennello per decorazioni in positivo e in negativo (ad es. le figure nere e rosse delle ceramiche classiche). Le patine possono essere lucidate prima della cottura ma alcune produzioni come la "vernice nera" e la "terra sigillata" sono di per sé (dopo cottura) più o meno lucide, a causa della loro composizione chimico-mineralogica, dell'estrema finezza delle particelle e dell'eventuale aggiunta di fondenti. L'estrema finezza di questo tipo particolare di rivestimento argilloso, sorta di finissimo "ingobbio", è ottenuta per successive decantazioni e sottrazioni di porzioni di torbida ottenuta partendo generalmente dalla stessa argilla (calcareo-ferruginosa) usata per il corpo ceramico (di terrecotte e faenze), che viene dispersa in sospensione facendone una barbottina molto liquida. Al termine di un determinato ciclo di</p>	(3)	ACS

	<p>coating is used in certain artistic productions such as a contemporary type of Raku known as “raku dolce” (v. RAKU).</p>	<p>decantazioni e sottrazioni, rimarrà depositata sul fondo del recipiente impiegato una poltiglia, costituita dalla frazione più fine dei minerali e degli ossidi costituenti l’argilla utilizzata, con alte concentrazioni di quelli a base di ferro e sali di sodio e di potassio, già presenti nell’argilla (ma che possono essere ulteriormente aggiunti dal ceramista). Attualmente è ripreso un utilizzo delle patine in certe produzioni artistiche, associate ad esempio alla tecnica del cosiddetto “raku dolce” (v. RAKU).</p>		
Pavers	<p>Unglazed porcelain or natural clay tile formed by the dust-pressed method and similar to ceramic mosaics in composition and physical properties but relatively thicker with 39 cm² or more of facial area.</p>	<p>Piastrella in grès porcellanato non smaltato, o in argilla naturale ottenute per pressatura e simile ai mosaici ceramici nella composizione e nelle proprietà fisiche, ma relativamente più spessa e con area superficiale di 39 cm² o più.</p>	(5)	ICS
Photoceramics	<p>A technique previously used for funerary portraits, that creates a ceramic decoration, usually monochrome, through a low temperature firing (at around 800 °C), on porcelain or other glazed surface. From an image transposed onto film as positive, a collodion film is made that reveals the starting image, which can be applied manually (similarly to transfer</p>	<p>Tecnica in passato legata ai ritratti ad uso funerario, che permette di realizzare una decorazione ceramica, a piccolo fuoco, su porcellana o altro supporto già invetriato, cotta intorno agli 800°C. Partendo da un’immagine che viene trasposta in pellicola come positivo, si realizza un film di collodio che riporta</p>	(3)	ACS

	<p>printing) on the ceramic surface and then, after a dusting of boric powder, can be fired. Any retouching in gold or other transparent and easy to fuse colours may be added with additional firings at 680-700 ° C.</p>	<p>l'immagine di partenza; può essere applicata manualmente (come si fa ad es. con la decalcomania) sulla superficie ceramica e quindi, dopo l'impolveramento con fondente borico, può essere infornata e cotta. Eventuali ritocchi in oro o altri colori trasparenti e molto fusibili possono essere apposti successivamente con ulteriori cotture a 680-700°C.</p>		
Pinholes	<p>Imperfections in the surface of a ceramic body or glaze resembling pin pricks.</p>	<p>Imperfezioni sulla superficie del supporto ceramico o dello smalto, simile a fori di spillo.</p>	(5)	ICS
Plasticity	<p>Is the most important property of clay: namely the property that determines considerable cohesion between the particles, once the right amounts of water are added, to the point of making it suitable for shaping. For a long time it was thought that plasticity was due exclusively to the extraordinary fineness of clay particles. Today we know that, in addition to the fine grain size, plasticity is related to the chemical nature of the clay and depends on its colloidal character. This characteristic necessary to the mechanical resistance of ceramics after its shaping, can also be supplied through organic binders.</p>	<p>La proprietà più importante dell'argilla è la plasticità: ossia la proprietà che determina notevole coesione fra le particelle, una volta che la massa sia addizionata con opportune quantità d'acqua, fino al punto da rendere perfettamente agevole la modellatura. Per lungo tempo si è ritenuto che la plasticità fosse dovuta esclusivamente alla straordinaria finezza dei grani di argilla. Oggi invece sappiamo che, oltre al finissimo stato granulometrico, il requisito della plasticità si ricollega alla natura chimica dell'argilla e dipende dal suo carattere colloidale.</p>	(3)	ACS

		Questa caratteristica necessaria agli impasti ceramici per la resistenza meccanica dopo la formatura, può essere anche fornita attraverso leganti organici.		
Polished surface	Surface of glazed and unglazed tile which has been given a glossy finish by mechanical polishing as the last stage of manufacture.	Superficie di piastrelle smaltate e non smaltate, che presenta una finitura lucida ottenuta mediante levigatura meccanica come ultima fase del processo produttivo.	(7)	ICS
Porcelain	Has a white clay body, compact (an open porosity lower than 0.5%) and glassy, translucent in thicknesses of less than two millimetres. There are several types of porcelain. Hard-paste porcelains are those based on kaolin, quartz and feldspar, fired above 1280 ° C, which at the end of the firing are constituted by 60-80% of a vitreous phase and by crystals of cristobalite, mullite needles and quartz. 'Soft-paste' porcelains are a series of porcelains of different compositions, fired at temperatures below 1280 ° C, which may contain frit as flux (French porcelain) or milled animal bones (bone china). Vitreous-china is also porcelain, which, while having a white and compact body, has a contained glass phase, to the advantage of the crystalline phase, which ensures a good mechanical resistance, it is also used to produce sanitary wares. The production of porcelain	Le porcellane hanno un impasto bianco, compatto (con una porosità aperta inferiore allo 0,5%) e vetrificato, traslucido in spessori inferiori ai due millimetri. Esistono diversi tipi di porcellana. Sono definite porcellane "dure" quelle a base di caolino, quarzo e feldspato, cotte al di sopra dei 1280°C, che a fine cottura sono costituite da un 60-80% di fase vetrosa e da cristalli di cristobalite, mullite aghiforme e quarzo. Sono definite "tenere" invece una serie di porcellane di composizioni diverse, cuocenti a temperature inferiori ai 1280°C, che possono contenere come fondente della fritta (porcellane "frittate" o "artificiali" o "francesi") o delle ossa animali macinate (porcellane "fosfatiche" o "naturali" o "inglesi" o	(3)	ACS

	<p>originated in China: the first specimens date back to the Tang dynasty (618-907). In Europe the first formulation of a mixture similar to SOFT-PASTE PORCELAIN occurred in Italy in the last quarter of the sixteenth century, under the patronage of the Medici in Florence: the so-called Medici porcelain. Only in the eighteenth century did a systematic production of real hard-paste porcelain start in Europe (in Meissen, Saxony from 1710) with the discovery and exploitation of deposits of kaolin.</p>	<p>bone-china). Sono compresi nelle porcellane anche i vitreous-china che, pur avendo un impasto bianco e compatto, hanno una fase vetrosa più contenuta, a vantaggio della fase cristallina che deve garantire una buona resistenza meccanica, usata anche per la produzione di sanitari. La produzione di porcellana ha origine in Cina: i primi esemplari risalgono all'epoca Tang (618-907). In Europa la prima formulazione di un impasto assimilabile alla porcellana tenera si ebbe in Italia nell'ultimo quarto del XVI secolo, sotto il patrocinio dei Medici, a Firenze: la cosiddetta porcellana medicea. Solo a partire dal XVIII secolo si avviò in Europa una produzione sistematica di vera e propria porcellana dura (dal 1710 a Meissen, in Sassonia) con la scoperta e lo sfruttamento di giacimenti di caolino.</p>		
Porcelain Tile	Fully vitrified tile with water absorption coefficient less than or equal to a mass fraction of 0.5% (according to the current regulations)	Piastrella di ceramica completamente vetrificata con coefficiente di assorbimento d'acqua inferiore o uguale a 0,5% in peso (secondo le norme vigenti).	(7)	ICS
Potter's Wheel	Making pottery at the potter's wheel, commonly known as throwing, is a technique that uses wet	È una tecnica di foggatura dove si utilizza argilla allo stato plastico per la	(3)	ACS

	<p>clay for the production of round wares: a ball of clay is thrown on a rotating wheel and shaped, with the hands and or with tools. The opposition between the centrifugal force and the pressure of the hands builds the sides of the vessel. The potter's wheel represents the oldest machine used for shaping. There are two types of wheels: 'slow' and 'fast'. The slow one consisting of a disc that rotates on a central pin, set in motion by the potter or by a helper. In the fast wheel (kick-wheel) the movement it is transmitted to the turntable by another device, generally consisting of another coaxial disk, located beneath and put in rotation by the foot (potter's pedal).</p>	<p>realizzazione di forme corrispondenti a solidi di rotazione: la palla d'argilla viene gettata sul tornio e foggata, con mani e/o strumenti, quando il tornio è in rotazione. L'opposizione tra la forza centrifuga e la pressione delle mani fa salire le pareti del vaso. Il tornio rappresenta la macchina più antica utilizzata per la foggatura. Esistono due tipi di tornio: "semplice" e "composito". Il tornio semplice è costituito da un disco che può ruotare, su un perno centrale, messo in movimento dal vasaio o da un aiutante. Nel tornio composito il movimento viene trasmesso al disco su cui si foggia (girella) da un altro dispositivo, generalmente costituito da un altro disco coassiale, situato inferiormente e messo in rotazione dal piede (tornio a pedale).</p>		
Precision Tile	Extruded tiles with technical characteristics subject to less change in dimensional quality and surface flatness than natural extruded tiles.	Piastrelle estruse con caratteristiche tecniche soggette a minori variazioni qualitative per quanto riguarda le dimensioni e la planarità superficiale, rispetto alle piastrelle estruse singole.	(1)	ICS
Pre-grouted Tile	A surfacing unit consisting of an assembly of ceramic tiles bonded together at their edges by a material, generally elastomeric,	Unità per il rivestimento di superfici costituita da un insieme di piastrelle di ceramica unite	(2)	

	<p>which seals the joints completely. Such material (grout) may fill the joint completely or partially and may cover all, a portion, or none of the back surfaces of the tiles in the sheets. The perimeter of these factory pre-grouted sheets may include the entire or part of the joint between the sheets or none at all. The term "edge-bonded tile" is sometimes used to designate a particular type of pre-grouted tile sheets having the front and back surfaces completely exposed.</p>	<p>insieme ai bordi da un materiale, generalmente di origine elastomerica, che riempie parzialmente o completamente le fughe. Tale materiale (stucco) può riempire completamente o parzialmente le fughe e può riguardare tutte, una parte o nessuna delle facce posteriori delle piastrelle incluse nello strato. Il termine "piastrella con lati incollati" viene talvolta utilizzato per definire un particolare tipo di strato di piastrelle pre-stuccate con superficie di esercizio e retro totalmente esposti.</p>		
Pressed Ceramic Tile or dust pressed tiles	<p>Tiles, formed from a finely milled body mixture and shaped (e.g. in dies or moulds) at high pressure</p>	<p>Piastrella di ceramica ottenuta a partire da una miscela macinata finemente e formata (ad es. in matrici o stampi) ad alta pressione.</p>	(1)	ICS
Pressing	<p>A type of forming achieved by pressing the clay (in the plastic state or in the dry state) in a mould inserted in a press (press-mould). Pressing in the plastic state is used for tableware (for irregular shaped objects) for bricks (for Marseille terracotta tiles and particular pieces) and flower pots, as well as for the production of floor tiles. The moulds can be metallic or particularly hard plaster. Dry-pressing, which was used in the late nineteenth century, is widely used in the field of floor tiles and refractory materials and</p>	<p>Con questo tipo di foggatura si realizza la forma comprimendo l'impasto (allo stato plastico o allo stato secco) in uno stampo inserito in una pressa. La pressatura allo stato plastico è utilizzata nel settore della stoviglieria (per oggetti di forma irregolare) dei laterizi (per tegole marsigliesi e pezzi particolari) e dei vasi da fiori, oltre che per la produzione di piastrelle. Gli stampi possono essere metallici o di gesso</p>	(3)	ACS

	uses metal moulds covered with resins.	particolarmente duro. La pressatura allo stato secco, affermatasi nella seconda metà dell'Ottocento, trova largo impiego nel settore delle piastrelle e dei refrattari, e utilizza stampi metallici ricoperti in resina.		ICS
Provençal tiles	Decoratively curved and shaped tiles. Also known as Ogee or Moorish tiles.	Piastrella decorativa e con bordi arrotondati. Nota anche come ogivale o moresca.	(1)	ICS
Punch Texture	The texture of the die used to form a ceramic tile using the pressed method. Flat: Uniform, smooth surface. Textured: Raised or depressed features present on the surface.	Tessitura dello stampo utilizzato per la formatura delle piastrelle di ceramica con il metodo della pressatura. Piana: superficie uniforme e liscia. Strutturata: motivi sopraelevati o rientranti presenti sulla superficie.	(2)	
Quarry Tile	Glazed or unglazed tile, made by the extrusion process from natural clay or shale.	Piastrella smaltata o non smaltata, ottenuta per estrusione, a partire da argilla o scisto.	(2)	
Raku	Technique devised in Japan, attributed to the potter Chojiro (second half of the sixteenth century), cup maker to the master Sen Rikyû, founder of the 'tea ceremony'. Later the term raku - which means joy, enjoyment or satisfaction, but according to some, more prosaically, derives from the name of the quarry, Juraku, of the clay for tiles used by Chojiro - was taken up by the successors of Chojiro as a surname. The fifteenth generation of the family is still active today. In the traditional Raku family	Tecnica ideata in Giappone, attribuita al ceramista Chôjirô (seconda metà del XVI secolo) che realizzava le tazze per il maestro Sen Rikyû, fondatore della "cerimonia del tè". Successivamente il termine raku - che significa gioia, godimento o soddisfazione ma secondo alcuni, più prosaicamente, deriverebbe dal nome della cava, Juraku, dell'argilla da tegole utilizzato da Chôjirô) - fu assunto dai	(3)	ACS

<p>technique the shaping is done manually, without the use of the potter's wheel: a sandy clay lump is shaped, in the form of a circular plate that is manipulated to form the cup. It is then fired in special kilns. A type of kiln used for black Raku can contain only one bowl: it undergoes a rapid firing (with coal, and the use of a bellows to force air required for combustion) up to about 1200 to 1250 ° C, necessary for the fusion of the glassy coating, and then rapidly cooled; pulled from the oven still glowing. For red Raku two bowls can be place together in the kiln, and the firing temperature, in an oxidizing atmosphere, remains below 1000 ° C. The cooling procedure is identical. Technically it is lead-glaze pottery, with more or less milky and opalescent or glassy, coloured or not. The Raku technique arrived in the United States and then in Europe in the twentieth century, undergoing many changes but retaining the practice of extracting of hot objects from the kiln to obtain particular decorative effects during the cooling phase.</p>	<p>successori di Chôjirô come vero e proprio cognome: ancora oggi è attivo il XV discendente. Nella tecnica tradizionale della famiglia raku la foggatura è manuale, senza l'ausilio del tornio: si lavora un impasto argilloso sabbioso, in forma di lastra circolare che viene manipolata fino a ottenere la tazza. La cottura avviene in forni particolari. Un tipo per il raku nero che può contenere una sola ciotola: essa subisce una rapida cottura (in presenza di carbone e utilizzo di un mantice per forzare l'aria necessaria alla combustione) fino a circa 1200-1250°C, necessaria alla fusione del rivestimento vetroso, e un rapido raffreddamento all'aria, estraendola dal forno ancora incandescente. Nel forno per il raku rosso invece possono stare due ciotole, e la temperatura di cottura, in atmosfera ossidante, rimane entro i 1000°C; identica è la procedura di raffreddamento. Tecnicamente si tratta di faenze invetriate, dove i rivestimenti sono smalti più o meno lattiginosi e opalescenti o vetrine, colorati o meno. Questa tecnica nel XX secolo è approdata negli Stati Uniti e poi in Europa,</p>	
--	--	--

		subendo molte trasformazioni ma conservando la pratica, molto suggestiva, dell'estrazione degli oggetti incandescenti dal forno per ottenere particolari effetti decorativi in fase di raffreddamento.		
Rectified Tile	Ceramic tile that, after firing, is subjected to a precise mechanical finishing of the edges	Piastrella di ceramica che, dopo cottura, subisce un processo di finitura meccanica di precisione sui lati.	(7)	ICS
Red stoneware tiles	Tiles composed of typically Italian raw materials that produce a red vitrified tiled body suitable for indoor or outdoor use. Generally unglazed.	Piastrella ottenuta a partire da materie prime tipicamente italiane, che presenta un supporto di colore rosso, vetrificato, adatta per uso interno o esterno. Generalmente non smaltata.	(1)	ICS
Ribbed tiles	Tiles with a ridged or ribbed finish that provides a slip resistant surface.	Piastrelle la cui struttura superficiale presenta rigature/nervature in rilievo, per conferire proprietà antiscivolo.	(1)	ICS
Rustic edge tile	Rough or uneven tile surface designed for a non mechanical, artistic effect	Piastrella con superficie ruvida o irregolare, progettata per ottenere un effetto non meccanico, di tipo artistico.	(1)	ICS
SASO	Saudi Standards, Metrology and Quality Organization Website: https://www.saso.gov.sa	Saudi Standards, Metrology and Quality Organization Sito web: https://www.saso.gov.sa		Standard
Satin finish	A satin finish tiles has a slight sheen, which when viewed a certain angle which will offer a small amount of light reflection	Finitura che conferisce una lieve lucentezza e che, quando osservata da una certa angolazione, offre scarsa riflessione della luce.		ICS

Satin glaze	A glaze which exhibits a non-zero specular reflection reduced by at least 50 percent.	Smalto caratterizzato da riflessione speculare diversa da zero, ma ridotta almeno del 50%.	(5)	ICS
Scratch hardness	see Mohs' scale	Si veda Scala di Mohs	(1)	ICS
Screen (silk) Printing	Decorative technique in which the application of colours on the surface occurs through a silk screen, made impermeable where no decoration is intended. It is typical of serial productions. Nowadays it is for the most part substituted by digital printers.	Tecnica decorativa in cui l'applicazione dei colori sulla superficie avviene attraverso uno schermo-seta, preventivamente impermeabilizzato nelle zone destinate a non far passare il colore. È tipica delle produzioni seriali. Attualmente sostituita in gran parte da stampanti digitali.	(3)	ICS
Self-spacing Tile	Tile with lugs or spacers on the sides which automatically space the tile for grout joints.	Piastrelle con giunti o distanziatori sui lati che automaticamente, tra una e l'altra, generano lo spazio per l'inserimento del materiale di riempimento per le fughe.	(2)	ICS
Semi-polished Tile	A textured tile that has 1% to 90% of the surface mechanically finished to a gloss sheen.	Piastrella che, a seguito di finitura di tipo meccanico presenta un aspetto lucido della superficie in percentuali comprese dall'1% al 90%.	(2)	ICS
Semi-vitreous Tile	Tiles with a degree of vitrification evidenced by a moderate or intermediate water absorption (over 3% but below 6%).	Piastrella con grado di vetrificazione evidenziato da un assorbimento d'acqua moderato o intermedio (superiore al 3% ma inferiore al 6%).	(2)	ICS
Shade or Shade Value	A manufacturer designation (normally a number(s) or letter(s)) printed on the box or label that signifies that particular box of tile is	Designazione del produttore (solitamente un numero/i o una lettera/i) stampata sulla scatola o etichetta che	(2)	ICS

	visually suitable for use with other boxes having an identical shade value. This property can be influenced by glaze application, punch texture, firing conditions, gloss level, and lighting conditions.	indica che quella particolare scatola di piastrelle è visivamente adatta per l'utilizzo, accoppiata ad altre scatole che riportano la medesima indicazione del tono. Questa proprietà può essere influenzata dall'applicazione dello smalto, dalla tessitura, dalle condizioni di cottura, dal livello di lucentezza e dalle condizioni di illuminazione.		
Shrinkage	<p>Another clay feature, closely linked with plasticity, is shrinkage, that is, the volume contraction during drying. The percentages of total shrinkage (after firing) are variable; for porcelain it is around 14-18%, while for maiolica it is around 6-9%. This contraction takes place because the colloidal particles of clay, when in contact with water, absorb it on the surface and the plastic body incorporates water which is retained in the interstices between the particles. During drying all the water incorporated is eliminated and the particles close together. Consequently the extent of contraction is directly proportional to the plasticity of the clay.</p>	<p>Un'altra proprietà, strettamente collegata con la plasticità, è il ritiro, cioè la contrazione di volume che subisce l'argilla durante l'essiccamento. Le percentuali di ritiro totale (dopo cottura) sono variabili: per la porcellana si tratta del 14-18%, mentre per la maiolica del 6-9%. Tale contrazione ha luogo perché le particelle colloidali d'argilla, quando vengono a contatto con l'acqua, la assorbono in superficie e la massa plastica incorpora acqua che resta trattenuta negli interstizi tra le particelle; all'atto dell'essiccamento tutta l'acqua incorporata si elimina e le particelle si riavvicinano. Ne deriva di conseguenza che l'entità della contrazione è direttamente proporzionale alla</p>	(3)	ACS

		plasticità del materiale argilloso.		
Siliceous Faience (also Egyptian faience)	Porous, white or coloured earthenware body predominantly made of powdered quartz. Generally it has a transparent glassy coating. Such pottery is typical of ancient Egypt, Mesopotamia and the Islamic East (Iran and Egypt).	Prodotto ceramico a impasto poroso bianco o colorato, a composizione prevalentemente silicea. In genere ha un rivestimento vetroso. Sotto la vetrina può esserci un ingobbio siliceo. Le faenze silicee sono produzioni tipiche dell'Antico Egitto, della Mesopotamia e dell'Oriente islamico (Iran, Egitto).	(3)	ACS
Size – Work	The representative dimension that best describes the extent in space of a particle, agglomerate, or aggregate of a ceramic product.	La dimensione rappresentativa che meglio descrive l'ampiezza nello spazio di una particella, di un agglomerato o aggregato, di un prodotto ceramico.	(5)	ICS
Slip	A slurry containing chemical additives to control rheology.	Un impasto relativamente liquido, contenente additivi chimici per controllarne la reologia.	(5)	ICS
Slip casting	see casting	Si veda colaggio		
Slip Decoration	Matt finish, mainly crystalline and amorphous. The composition may be of clay or silica, meant to be fired at low or high temperature, in accordance with the type of ceramic body (which is generally unfired) onto which it is applied in liquid form as slurry. Once dry, slip coating can be polished; such burnishing can also confer a certain permeability to the otherwise porous surface. Incised decoration (sgraffito) can be made on the unfired slip-coated	Rivestimento opaco, mat, prevalentemente cristallino o amorfo. La composizione può essere argillosa o silicea, con formulazioni da bassa o alta temperatura, conformemente al tipo di impasto/supporto (che è generalmente crudo) su cui viene applicato allo stato fluido, di barbotina. L'ingobbio, una volta asciutto, può essere lucidato; tale lucidatura può conferire inoltre una certa	(3)	ACS

	<p>surface. Slip is generally white, of light colour, and in the production of pottery is usually made from a mixture for creamware. Coloured slips can be obtained with the normal ceramic pigments and used for decoration, such as marbling, decorations painted with brush, feathers or with the help of syringes or other nozzles, with more or less pronounced relief appearance.</p>	<p>impermeabilità alla superficie, altrimenti porosa. Sulla superficie cruda dell'ingobbio si possono fare decorazioni incise (graffito). L'ingobbio è generalmente di colore bianco, chiaro, e nelle produzioni delle faenze è solitamente ottenuto da un impasto per terraglia tenera. L'ingobbio può essere colorato con i normali pigmenti ceramici e utilizzato per decorazioni, quali ad es. la marmorizzazione, decorazioni a pennello o con piume d'uccello, con l'ausilio di perette-siringhe o altri strumenti erogatori, con effetti più o meno a rilievo.</p>		
Slip resistance	The frictional force opposing movement of an object across a surface.	La forza d'attrito che si oppone al movimento di un oggetto su una superficie.	(5)	ICS
Slurry	A prepared mixture consisting of a free-flowing suspension of undissolved solid(s) in a liquid medium; not a paste.	Miscela consistente in una sospensione scorrevole di solido/i non disciolto/i in un mezzo liquido; non un impasto.	(5)	ICS
Small colour differences	Small colour differences between plain coloured ceramic tiles, which are designed to be of uniform and consistent colour. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Piccole differenze di colore tra piastrelle di ceramica a tinta unita, progettate per avere una resa di colore uniforme. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(7)	
Solar Reflectance Index (SRI)	The relative Ts of a surface with respect to the standard white (SRI = 100) and standard black (SRI =0) under the standard	Ts relativo di una superficie rispetto al bianco standard (SRI = 100) e nero standard (SRI = 0) nelle	(9)	

	solar and ambient conditions.	condizioni solari e ambientali standard.		
Spray dried powder	<p>Dry powders obtained by spray drying process (a method of producing a dry powder from a liquid or slurry by rapidly drying with a hot gas). In ceramic tile production process, the suspension obtained from wet grinding (which contains 35 – 40 % water) is injected at high pressure (25 – 30 atm) and suitably nebulized inside a spray drier, where it comes into contact with air at 500 – 600 °C produced by an appropriate generator. More or less instantaneous evaporation of the water occurs in the spray drier and in this way rounded granules are obtained with water contents and particle sizes distributions suitable for pressing. The spray dried powders are removed from the lower part of the drying chamber and sent to silos for storage.</p>	<p>Polveri secche ottenute mediante processo di essiccamento a spruzzo (un metodo per produrre una polvere secca da un liquido o da sospensioni mediante essiccazione rapida con un gas caldo). Nel processo produttivo delle piastrelle ceramiche, la sospensione che si ottiene dopo la macinazione a umido (che contiene il 30 – 40 % di acqua) viene iniettata, ad alta pressione (25 – 30 atm) ed opportunamente nebulizzata all'interno dell'essiccatoio a spruzzo (atomizzatore) dove viene a contatto con aria ad alta temperatura di 500 – 600°C proveniente da apposito generatore. Nell'atomizzatore ha luogo un'evaporazione pressoché istantanea dell'acqua. Si ottengono dei granuli tondeggianti aventi granulometria ed umidità adatte alla successiva pressatura che vengono estratti dalla parte inferiore della camera di essiccamento e inviati ai silos di stoccaggio.</p>		
Stain resistance	The ability of ceramic tiles to withstand permanent staining by a variety of	Capacità delle piastrelle di ceramica di resistere all'azione	(1)	ICS

	substances. For ceramic tiles, specific Standards are available.	macchiante permanente dovuta al contatto con diverse sostanze. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.		
Standard	<p>A technical specification, adopted by a recognised standardisation body, for repeated or continuous application, with which compliance is not compulsory, and which is one of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 'international standard' means a standard adopted by an international standardisation body; - 'European standard' means a standard adopted by a European standardisation organisation; - 'harmonised standard' means a European standard adopted on the basis of a request made by the Commission for the application of Union harmonisation legislation; - 'national standard' means a standard adopted by a national standardisation body; 	<p>Specifica tecnica, adottata da un organismo di normazione riconosciuto, per l'applicazione ripetuta o continua, con la quale la conformità non è obbligatoria e che è una delle seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 'norma internazionale' è una norma adottata da un ente di normazione internazionale; - 'norma europea' è una norma adottata da un ente di normazione europeo; - 'norma armonizzata' è una norma europea adottata sulla base di una richiesta presentata dalla Commissione per l'applicazione della normativa di armonizzazione; - 'norma nazionale' è una norma adottata da un ente di normazione nazionale. 	(10)	
Standard Shade Tile	<p>At least one tile, per shade, kept by the producer, and is considered to be the benchmark for a specific tile color and shade combination. Depending on the aesthetic value, more than one tile may be needed to adequately represent a particular color.</p>	<p>Almeno una piastrella, per tonalità, conservata dal produttore, e considerata come riferimento per una combinazione specifica di colore e tonalità delle piastrelle. A seconda del valore estetico, potrebbe essere necessaria più di una piastrella per</p>	(2)	

		rappresentare adeguatamente un particolare colore.		
Static Coefficient of Friction (SCoF)	The ratio of the parallel component of force applied to a stationary body that just overcomes the friction or resistance to relative motion of two surfaces in physical contact one with another, but otherwise unconstrained, to the normal component of the force - usually the force caused by gravity - applied to the body under clean, dry conditions.	Rapporto tra la componente parallela della forza applicata ad un corpo statico che e supera l'attrito o la resistenza al moto relativo di due superfici in contatto fisico l'una con l'altra – pur tuttavia non vincolata – e la componente normale della forza, generalmente la forza come risultato della gravità applicata al corpo in condizioni pulite e asciutte.	(5)	ICS
Stencil	Sheet made of paper, plastic or metal, cut out according to a decorative motif. It is positioned on the surface to be decorated and colour or the glaze is applied (with brush or a pad or by spraying or dusting) only where the sheet has been cut out.	Foglio (cartaceo, plastico o metallico) ritagliato secondo un motivo decorativo. Si posiziona sulla superficie da decorare e si applica (ad es. a pennello, a tampone, a spruzzo, a impolveramento) il colore o il rivestimento che andranno a ricoprire la superficie solo in corrispondenza delle zone ritagliate.	(3)	ACS
Stoneware	Compact and colourful ceramic body. It can be glazed. The firing temperature can vary between 1050 ° and 1250 ° C, and the colour of the mixture varies from light, almost white, shades to cream-coloured to dark red or grey. Its origins in the West are uncertain, but the production of stoneware tiles is well documented in eighteenth century Europe. A specific production is known by the name of salt	Prodotto ceramico a impasto compatto e colorato. Può avere un rivestimento. La temperatura di cottura può variare tra i 1050° e i 1250°C e la colorazione dell'impasto da tonalità chiare, quasi bianche e color crema, al rosso scuro o al grigio. Le sue origini in Occidente sono incerte, ma è ben documentata nell'Ottocento la	(3)	ACS

	<p>glazed stoneware. Stoneware covered by thick grey –green lead-glaze (céladon) was produced China, during the Song (960 - 1279) and especially Yuan (1279 - 1368) Dynasties. This influenced (along with ‘blue and white’ porcelain) the production of pottery in the Islamic East and in Europe.</p>	<p>produzione di piastrelle in grès in Europa. Una particolare produzione è quella nota col nome di grès salato. In Cina, all’epoca della dinastia Song (960 – 1279) e soprattutto Yuan (1279 – 1368) si producevano grès dalla spessa coperta grigio-verde (céladon), che hanno influenzato (insieme alle porcellane “bianco e blu”) le produzioni di faenze silicee e maioliche dell’Oriente islamico e dell’Europa.</p>		
Strip tiles	<p>Rectangular tiles generally used on walls as accent pieces, sizes range from 6x20cm to 16x32cm.</p>	<p>Piastrelle rettangolari normalmente utilizzate nei rivestimenti a parete sui muri a scopo decorativo, le cui dimensioni vanno da 6x20cm a 16x32cm.</p>	(1)	ICS
Studded finish	<p>Non-slip surface featuring a raised pattern of squares or rounds.</p>	<p>Finitura antiscivolo con motivo con rilievi di forma quadrata o arrotondata.</p>	(1)	ICS
Terracotta	<p>It is a group of ceramic products which are porous, coloured and lacking glazing. Includes the most ancient ceramics (in Europe productions dating from 27,000 to 25,000 BC are documented). It is used for vessels as well as building materials. The colour usually varies from light yellow to orange-red if fired in an oxidizing atmosphere, or from grey to black when fired in a reducing atmosphere (see BUCCHERO). Such colours are due to the presence of iron oxides.</p>	<p>Famiglia di prodotti ceramici porosi, colorati e privi di rivestimento smaltato. Comprende le ceramiche più antiche (in Europa sono state documentate produzioni che vanno dal 27.000 al 25.000 A.C.). Può essere utilizzata sia per recipienti, sia come materiale da costruzione. Il colore generalmente varia dal giallo chiaro al rosso-arancione se la cottura si verifica in atmosfera ossidante, oppure dal grigio al nero qualora</p>	(3)	ACS

		la cottura avvenga in atmosfera riducente (si veda Bucchero). Queste colorazioni sono dovute alla presenza di ossidi di ferro.		
Thermal shock resistance	Ceramic tile's ability to resist alteration when subject to rapidly fluctuating extreme temperatures. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Capacità delle piastrelle di ceramica di resistere a possibili alterazioni indotte da brusche variazioni di temperature estreme. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(1)	ICS
Throwing Gauges	Invented in the middle of the eighteenth century, this forming technique allows the creation of circular shapes on the potter's wheel, with the aid of an outlined plate (gauge) and a mould. It represents an evolution of moulding at the potter's wheel.	Inventata a metà del XVIII secolo, questa tecnica di foggatura permette l'ottenimento di forme a sezione circolare, su tornio, con l'ausilio di una lastra a profilo sagomato (calibro) e di uno stampo. Rappresenta un'evoluzione della foggatura a stampo su tornio.	(3)	ACS
Transfer Printing	Patented in England in the mid-eighteenth century. Initially it consisted of a transfer decoration incised or lithograph printed with ceramic colours. In its early stages only monochrome decoration was possible; then the 'print and tint' technique started being used; the design was painted by hand after the application of the transfer printing that reproduced only the outline of the design. Today transfer printing means a decorated film, partially self-adhesive, applied on the ceramic surface, which only during firing (generally a low	Brevettata in Inghilterra alla metà del XVIII secolo, inizialmente la decalcomania era una decorazione incisa o litografata stampata con colori ceramici. In principio fu possibile solo la decorazione monocroma; poi venne in uso la tecnica del "print and tint" dove si dipingeva a mano dopo l'applicazione della decalcomania che riproduceva solo il profilo del disegno. Oggi per decalcomania si intende un film decorato, parzialmente autoadesivo, da	(3)	ACS

	<p>temperature firing) adheres to the glassy support. In recent decades the transfers are often printed through screen printing; now special printers using toner/ink based on ceramic colours are frequently used.</p>	<p>applicarsi sulla superficie ceramica, che solo durante la cottura (generalmente a piccolo fuoco) si salda al supporto vetroso. Negli ultimi decenni le decalcomanie sono state spesso stampate tramite serigrafia; ora invece è frequente l'uso di speciali stampanti che utilizzano toner/inchiostri a base di colori ceramici.</p>		
Trim Units	<p>Tiles of various shapes designed to meet the specific architectural or sanitary needs of a given installation. (for example: base tiles, border tiles, bullnose tiles, caps, cove tiles, edge tiles, skirting, mitered tiles, freccia, jolly tiles, lozenge, mitered tiles, picket, skirting tiles, step-tread tiles, window sill tiles, etc., also known as special trims).</p>	<p>Piastrelle di varie forme progettate per soddisfare le specifiche esigenze architettoniche o sanitarie di determinati ambienti. Di seguito alcuni esempi: base tiles, border tiles, torelli, caps, sgusci, cordoli, zoccoli/battiscopa, piastrelle smussate, freccia, jolly, losanghe, picket, gradini, davanzali, etc.</p>	(1)	ICS
Twin charged pressed tiles	<p>"Twin-charged" describes a type of porcelain tiles that are made in a specific way. The press feeds not one but two colours onto the tile's bisque. This creates a thick layer of design on top of it. When this twin charged method is use, the design is typically 3 to 4mm thicker.</p>	<p>La definizione "Doppio caricamento" descrive un tipo di piastrella in grès porcellanato ottenuta mediante uno specifico processo. Con la pressa non viene apposto uno, bensì due strati di materiale sul supporto della piastrella. Ciò genera uno spesso strato a decoro dello stesso. Con questo metodo, lo strato a decoro è più spesso di circa 3-4 mm.</p>		

Unglazed Tile	Tiles which may be left untreated after firing. Unglazed tiles derive their color and texture from their raw materials or may be colored by means of oxides dispersed throughout the body.	Piastrella che può non subire trattamenti dopo la cottura. Le piastrelle non smaltate conseguono colorazione e consistenza dalle materie prime che le compongono; in alternativa possono acquisire colore grazie all'aggiunta di ossidi dispersi nel supporto.	(1)	ICS
Vitreous Tile	Tile with water absorption of more than 0.5 % but not more than 3.0 %	Piastrelle con assorbimento d'acqua superiore a 0.5% e non maggiore di 3%		
Vitrification	The progressive reduction and elimination of porosity of a ceramic composition, with the formation of a glass phase, as a result of heat treatment.	Progressiva riduzione ed eliminazione della porosità in una composizione ceramica, con formazione di fase vetrosa, come conseguenza del trattamento termico.	(5)	ICS
Wall Tile for interior	A glazed or unglazed tile with a body that is suitable for interior wall use and which is usually non vitreous for improved adhesion to vertical surfaces. These tiles are also not required or expected to withstand excessive impact, abrasion, or be subjected to freeze/thaw cycling.	Piastrella smaltata o non smaltata con supporto adeguato a rivestire pareti interne, generalmente non greificato, per una migliore adesione alle superfici verticali. A tali piastrelle non è richiesta particolare resistenza all'urto, all'abrasione, o a cicli di gelo/disgelo.	(1)	ICS
Water Absorption	The relationship of the weight of the water absorbed by a ceramic specimen, subjected to prescribed immersion procedure, to the weight of the dry specimen. For ceramic tiles, specific Standards are available.	Rapporto tra il peso dell'acqua assorbita da un campione ceramico sottoposto a procedura di immersione prescritta ed il peso del campione essiccato. Per le piastrelle di ceramica sono disponibili norme specifiche.	(5)	ICS

Fonti

- (1) The Italian Ceramic Tile Dictionary, Ed. Edi.Cer (1999)
- (2) ANSI A137.1-2017 “American National Standard Specifications for Ceramic Tile”
- (3) Glossario Tecnologico, a cura di Dario Valli, in “Guida al Museo Internazionale delle Ceramiche in Faenza
- (4) ASTM F109 – 12 (Reapproved 2018) “Standard Terminology Relating to Surface Imperfections on Ceramics”
- (5) ASTM C242 – 18 “Standard Terminology of Ceramic Whitewares and Related Products”
- (6) Ceramic Tile Institute of America – Glossary <http://ctioa.org/glossary/>
- (7) ISO 13006:2018 “Ceramic tiles — Definitions, classification, characteristics and marking”
- (8) <https://new.usgbc.org/leed>
- (9) ASTM E1980 - 11 Standard Practice for Calculating Solar Reflectance Index of Horizontal and Low-Sloped Opaque Surfaces
- (10) <https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2012/1025/oj>