



	TEMPERATURA			PRESENTACIÓN			ASPECTO			APLICACIÓN-TÉCNICA					FORM.	pág.	
	alta	media	baja	xtrus.	polvo	atomiz.	liso	cham.	color.	colaje	torno	Model.	prensa	llama			
PASTAS BAJA TEMPERATURA	Roja HR		b												12 ^{ts} kg	06	EARTHENWARE BODY
	Refrac. FD		b												12 ^{ts} kg		
	Terracota TRT		b												12 ^{ts} kg		
	Negra HN		b												12 ^{ts} kg	07	
	Extra Negra		b												12 ^{ts} kg		
	E		b												12 ^{ts} kg		
	B-113		b												25/12 ^{ts} kg		
	103		b												25 kg		
B-110		b												25 kg			
PASTAS MEDIA TEMP.	Semigrés B-111	m													25/10 kg	08	HALF FIRE BODIES
	Semigrés B-112	m													12 ^{ts} kg		
	Semigrés N-214	m													12 ^{ts} kg		
	Porcelana 216	m													10 kg		
PASTAS ESPECIALES	PE-AT		b												12 ^{ts} kg	09	ESPECIALTY BODIES
	PE-NT		b												12 ^{ts} kg		
	PE-CH	m													12 ^{ts} kg		
PORCELANAS	SA	A													25 kg	10	PORCELAIN
	BC-10	A													25/10 kg		
	Artika	A													25/10 kg		
	SAF	A													10/1 kg	11	
GRESES Y REFRACTARIOS	S-1	A													25/10 kg	12	STONEWARE
	BT	A													12 ^{ts} kg	13	
	Blanco	A													12 ^{ts} kg		
	BG	A													12 ^{ts} kg		
	NT	A													12 ^{ts} kg	14	
	CT	A													12 ^{ts} kg		
	CH	A													12 ^{ts} kg		
	CH-3	A													12 ^{ts} kg		
	Gris Cemento	A													12 ^{ts} kg	15	
	Arena	A													12 ^{ts} kg		
	PE	A													12 ^{ts} kg		
	GE-CH	A													12 ^{ts} kg		
			high fire	half fire	low fire	extruded plastic	powder	spray dried powder	smooth	grogged	colour	casting	throwing	model.	pressing	direct fire	
		TEMPERATURE			AVAILABLE			TEXTURE			SUITABLE					WRAPPED	



100 años de experiencia en la cerámica

Vicente Díez, es un referente del sector cerámico en la fabricación de Pastas Cerámicas y comercialización de Arcillas y Minerales.

A principios del siglo XX, Luís Díez Cases inicia la fabricación de pastas cerámicas demandado por el crecimiento de las tradicionales fábricas y talleres artesanales de Manises. Posteriormente, las siguientes generaciones incorporan al mercado la comercialización de materias primas, debido al auge del sector azulejero. En los años 70 comienza la fabricación de nuevas pastas cerámicas, apostando por materiales para la alta temperatura, greses y porcelanas, abriéndose al mercado exterior y exportando sus productos por todo el mundo.

En la actualidad, la Empresa forma parte de un grupo cerámico, prosiguiendo su expansión comercial distribuyendo sus productos en España y en mercados internacionales.

100 years of experience in ceramics

Vicente Díez is a referent in the ceramics sector in the manufacturing of ceramic pastes and the commercialization of clays and minerals.

At the beginning of the 20th century, Luis Díez Cases initiated himself in the manufacturing of ceramic pastes, which was in demand due to the growth of the traditional factories and craft workshops in Manises. Then, the succeeding generations draw into the market the commercialisation of raw materials due to the rise of the tile sector. The manufacturing of novel ceramic pastes began in the 70s, betting on materials designed for high-temperature usage, stoneware and porcelain, leading to the expansion of the company to the international market and the export of its products all over the world.

Nowadays, the company is part of a ceramic group, continuing its business expansion by distributing its products in Spain and international markets.

Pastas Baja Temperatura

Low Fire Bodies

980-1050°C



Adecuada para cerámica industrial, artística, vajillas y piezas de decoración.

Masa plástica para prensado, modelado, torno y extrusión.
Lisa o chamotada.

Polvo o atomizado para colaje (incorpora defloculante).

Eathenware for pottery, industrial uses, artistic works, flatware and decoration.

Plastic body for wheel-throwing, modelling, extruding and pressing

Fine or Grogged.

Casting spray-dried powder (deflocculated powder).

Pack: 12,5 Kg

Sack: 25 Kg

Roja HR

HR CH-F Cham.: **0 - 0.5 mm** 20%

HR CH-M Cham.: **0 - 1.5 mm** 20%

Pasta de arcilla roja tradicional.

Lisa: prensado modelado y torno.

Chamotada: Murales y escultura.

Traditional red earthenware body.

Fine: whell-throwing, modelling and pressing.

Grogged: Murals and sculptures

Refractaria FD

Pasta de bajo coeficiente de dilatación.

Soporta el choque térmico, piezas para fuego directo.

Uso: prensado, modelado y torno.

Red clay with low coefficient of expansion.

Thermal shock resistance. Recommended for pottery.

Application: throwing, modelling and pressing.

Terracota TRT

TRT CH-F Cham.: **0 - 0.5 mm** 20%

Pasta de terracota.

Lisa: prensado, modelado y torno.

Chamotada: murales y escultura.

Terracotta earthenware body

Fine: whell-throwing, modelling and pressing.

Grogged: Murals and sculptures

Negra HN

HN CHF Cham.: **0 - 0.5 mm** 20%

Pasta color negro chocolate.

Lisa: prensado, modelado y torno.

Chamotada: murales y escultura.

Black chocolate earthenware body.

Fine: whell-throwing, modelling and pressing.

Grogged: murals and sculptures

Extra Negra

Extra Negra CH Cham.: **0 - 0.5 mm** 20%

Pasta color negro intenso.

Lisa: prensado, modelado y torno.

Chamotada: murales y escultura.

Intense Black earthenware body.

Fine: whell-throwing, modelling and pressing.

Grogged: murals and sculptures

B-110

POLVO

Mayólica muy blanca.

En polvo para colaje (incorpora defloculante)

Extra white earthenware body

Powder for casting (deflocculated powder)

B-113

XTR / POLVO

Mayólica blanca.

En polvo para colaje (incorpora defloculante)

En pasta para torno y modelado.

White earthenware body.

Powder for casting (deflocculated powder)

Extruded: Whell-throwing, modelling

E

E-CHF Cham.: **0 - 0.5 mm** 20%

Mayólica muy blanca.

Lisa: prensado, modelado y torno.

Chamotada: torno, murales.

Extra white earthenware body

Fine: whell-throwing, modelling and pressing.

Grogged: whell-throwing and murals

103

Mayólica muy blanca.

En polvo atomizado para colaje (incorpora defloculante).

Extra white earthenware body

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

Pastas Media Temperatura

Half Fire Bodies

1100-1200°C

Uso: cerámica industrial y artesanal.
Masa plástica para prensado, modelado, torno, extrusión.
Polvo para colaje (incorpora defloculante).
Application: earthenware for pottery, industrial uses and artistic works.
Plastic body for wheel-throwing, modelling, extruding and pressing.
Fine or Grogged.
Casting spray-dried powder (deflocculated powder)
Pack: 12,5 Kg
Sack: 25 Kg



Porcelana 216

Porcelana blanca.
Vitrifica a 1200°C.
Uso: para torno y modelado.
White porcelain
Vitrify 1200°C
Extruded: wheel-throwing and modelling

Pastas Especiales

Self-glazing Bodies

920-1150°C

Pastas con color y esmalte incorporado.
Vitrifica en la cocción.
Uso: cerámica decorativa y bisutería.
Special body clay, with developp of surface colour by self-glazing.
Doesn't need additional glazing
Application: artistic work and costume jewellery.
Pack: 12,5 Kg
Sack: 25 Kg



Semigrés B-111

XTR / POLVO

Semigrés blanco.
Temperatura de cocción 1150-1180°C.
En pasta: para torno, modelado y prensa.
En polvo para colaje (incorpora defloculante)
White semi-stoneware
Firing temperature: 1150-1180°C
Extruded: wheel-throwing, modelling and pressing
Powder for casting (deflocculated powder)

Semigrés B-112

Semigrés blanco.
Temperatura de cocción 1120-1150°C.
En pasta: para torno, modelado y prensa.
White semi-stoneware
Firing temperature: 1120-1150°C
Extruded: wheel-throwing, modelling and pressing

Semigrés N-214

Semigrés de color negro.
Temperatura de cocción 1150-1200°C.
En pasta: para torno, modelado y prensa.
Black semi-stoneware
Firing temperature: 1150-1200°C
Extruded: wheel-throwing, modelling and pressing.

PE-AT

Pasta egipcia de color azul turquesa.
Uso: torno, modelado y bisutería.
Temperatura de cocción 920-980°C.
Self-glazing body clay blue-turquoise. (egyptian)
Application: wheel-throwing, modelling and costume jewellery.
Firing temperature: 920-980°C

PE-NT

Cham.: 0-0,2 mm 9%

Pasta de color beige a marrón verdoso dependiendo de la temperatura.
Uso: torno y modelado.
Temperatura de cocción 930-1040°C.
Self-glazing stoneware, green copper colour and glossy.
Application: wheel-throwing and modelling
Firing temperature: 930-1040°C

PE-CH

Cham.: 0-0,5mm 58%

Pasta de color marrón oscuro.
Uso: murales que no requieren esmalte.
Temperatura de cocción 980-1150°C.
Self-glazing stoneware, brown colour and glossy.
Application: modelling, murals and sculpture.
Firing temperature: 980-1150°C



Porcelanas

Porcelaines

1260-1280°C



SA

ATM

Porcelana blanca.

Polvo atomizado (ATM), para colaje (incorpora defloculante).

White Porcelain

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

BC-10

XTR / ATM

Porcelana blanca y traslúcida.

Masa plástica (XTR), para tomo, modelado y prensa.

Polvo atomizado (ATM) para colaje (incorpora defloculante).

Translucent and white porcelain

Extruded: wheel-throwing, modelling and pressing

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

Artika

XTR / ATM

Porcelana extra blanca y traslúcida.

Masa plástica (XTR), para tomo, modelado y prensa.

Polvo atomizado (ATM) para colaje (incorpora defloculante).

Extra white porcelain. Very plastic.

Extruded: wheel-throwing, modelling and pressing

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

Porcelanas de alta temperatura ideales para la realización de vajillas y piezas de decoración.

Masa plástica para modelado y prensa

Polvo atomizado para colaje (incorpora defloculante).

Porcelains for tableware and artistic works.

Plastic body for wheel-throwing, modelling and pressing

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

Pack: 10 Kg

Sack: 25 kg

Porcelana SAF

SAF Porcelain

1260-1280°C



Porcelana blanca y coloreada.

Uso: tomo, modelado y joyería.

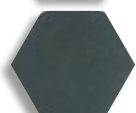
White and colored porcelain (high plasticity)

Application: wheel-throwing, modelling and costume jewellery.

Pack. 10 kg ó 1 kg



SAF BLANCA



SAF N-1



SAF NT



SAF MB



SAF VT



SAF TR



SAF AE



SAF AF



SAF VC



SAF VH



SAF AM



SAF RE

Greses y Refractarios

Stonewares

1260-1280°C



Greses de alta temperatura.

Uso: cerámica industrial y artesanal.

Fabricación de vajillas y piezas artísticas.

Trabajos de prensado, modelado y torno.

Liso o chamotado.

Hight Temperature stonewares

Developped for artistic ceramic works

Application: plastic body for wheel-throwing, modelling and pressing

Fine or Grogged

Pack: 12,5 Kg

S-1

XTR / ATM

Gres blanco.

Temperatura 1250-1260°C.

Uso: vajillas y decoración.

Masa plástica (XTR), para torno, prensa y modelado.

Polvo atomizado (ATM) para colaje (incorpora defloculante).

White Stoneware

Firing temperature: 1250-1260°C

Application: tableware and artistic works.

Extruded: whell-throwing, modelling and pressing

Casting spray-dried powder (deflocculated powder)

Sack: 25 Kg

BT

Cham. impalpable: **75 M** 18%



Uso: modelado, torno y adecuado para vajillas.

Crema en oxidante.

Beige oscuro en reducción.

Application: whell-throwing, modelling and tableware.

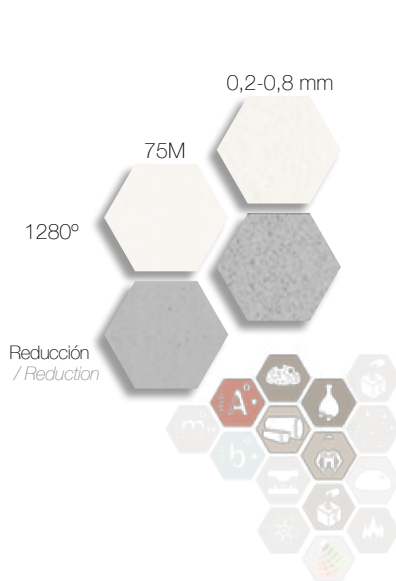
Oxidation: cream colour.

Reduction: dark cream colour.

Blanco

Cham. impalpable: **75M** 20%

Cham.: **0,2-0,8mm** 20%



75M: modelado y torno.

0,2 - 0,8: escultura y mural.

Blanco en oxidante.

Gris en reducción.

75M: whell-throwing and modelling

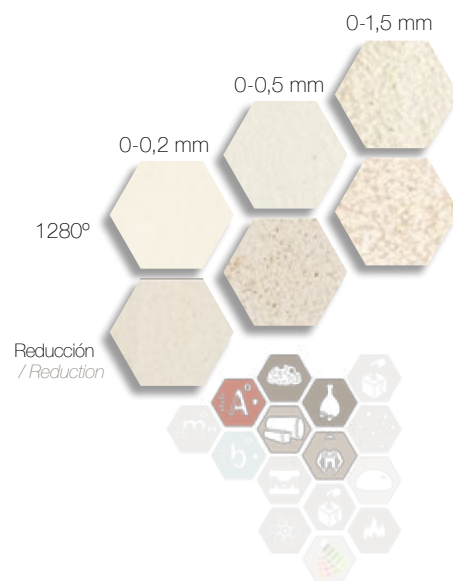
0,2-0.8: sculpture and murals

Oxidation: white colour.

Reduction: gray colour

BG

Cham.: 30%



Gres Rafael.

0 - 0,2: modelado y torno.

0 - 0,5: modelado, torno y Rakú.

0 - 1,5: esculturas de gran formato.

Stoneware Raphael

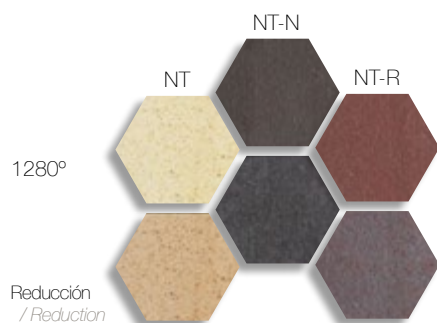
0 - 0.2: whell-throwing, modelling

0 - 0.5: whell-throwing, modelling and rakú

0 - 1.5: large sculptural forms.

NT

Cham.: **0-0,2mm** 18%



Modelado y torno.
Diferentes colores.
*Whell-throwing, modelling
Different colors*

CT

Cham.: **0-0,5mm** 18%



Modelado, torno,
escultura mural y Rakú.
Diferentes colores.
*Whell-throwing, modelling,
sculptures and Rakú
Different colors*

CH

Cham.: **0-1mm** 50%



Esculturas y
murales.
Diferentes
colores
*Sculptures and
murals
Different colors*

CH 3

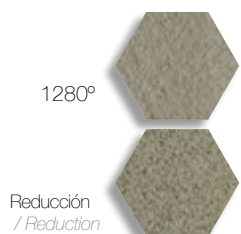
Cham.: **1-3mm** 45%



Esculturas de
gran formato y
volumen.
Diferentes colores
*Sculptures and
murals of large
format and
volume
Different colors*

Gris Cemento

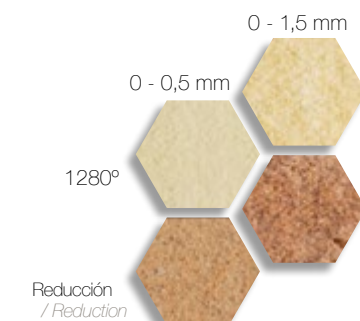
Cham.: **0-0,5mm** 20%



Para modelado, torno, escultura
y Rakú.
Gris en oxidante y reducción
*Whell-throwing, modelling,
sculptures and Rakú
Gray in oxidant and reduction*

Arena

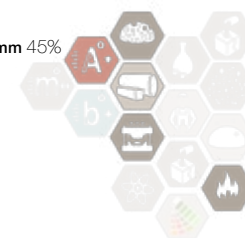
Cham.: 30%



Color arena desierto.
0 - 0,5: modelado, torno y Rakú.
0 - 1,5: esculturas de gran
formato.
*Desert sand color!
0 - 0.5 mm.: whell-throwing,
modelling and rakú
0 - 1.5 mm.: large sculptural forms*

PE

Cham.: **0-1,5mm** 45%



Específico para prensa. Soporta
el choque térmico y cambios de
temperatura.
Uso: fabricación de menaje para
fuego directo.
*Body for pressing procces. Ceramic
ware resistant to thermal shock
Application: cooking pottery for direct
flame.*

GE-CH

Cham.: **0-0,2mm** 30%



Para modelado y torno.
Anaranjado en oxidante.
Violeta en reducción.
*Whell-throwing and modelling.
Oxidation: orange colour.
Reduction: violet colour*

