



DOSSIER DE PRENSA ECO BY COSENTINO®

Para más información:

José María Pantoja
Ulled – Gabinete de Comunicación Cosentino
Tfnos. 91 564 04 96 – 616 90 50 68
jmpantoja@ulled.com



ÍNDICE

- 1. ECO BY COSENTINO®, UN NUEVO MATERIAL PARA LA ARQUITECTURA Y LA DECORACIÓN**
 - 1.1. Innovación, diseño y sostenibilidad
 - 1.2. Aplicaciones y gama de producto
 - 1.3. Características técnicas: investigación y desarrollo

- 2. ECO BY COSENTINO®, HACIA UNA ARQUITECTURA VERDADERAMENTE SOSTENIBLE**
 - 2.1. Sistema de elaboración
 - 2.2. Nuevos conceptos para la arquitectura: "Cradle to Cradle" y LEED

- 3. GRUPO COSENTINO, LÍDER EN SOSTENIBILIDAD Y PREVENCIÓN MEDIOAMBIENTAL**
 - 3.1. Compromiso medioambiental
 - 3.2. Políticas y acciones en favor de la sostenibilidad y la prevención ambiental



1. ECO BY COSENTINO®, UN NUEVO MATERIAL PARA LA ARQUITECTURA Y LA DECORACIÓN

ECO by Cosentino® es una nueva y revolucionaria superficie para la arquitectura y la decoración actual que está compuesta en un 75% por materiales reciclados, entre los que destacan la porcelana, el vidrio, los espejos o las cenizas vitrificadas.
El lanzamiento de ECO by Cosentino® establece un nuevo estándar sin precedentes para la construcción y el diseño sostenibles, y crea una nueva categoría de marca: las “Superficies Recicladas”

1.1. Innovación, diseño y sostenibilidad

ECO by Cosentino® es una nueva superficie para la arquitectura y la decoración, creada a partir de un revolucionario trabajo de investigación y desarrollo de la multinacional española, que ha permitido obtener innovadores colores, sorprendentes acabados, y unas altas características físico-mecánicas.

Conscientes de la importancia de la innovación continua, y de las nuevas necesidades y sensibilidades de los ciudadanos de hoy en día, el departamento de I + D de Cosentino ha logrado con ECO aunar por primera vez en una superficie de decoración, el más alto diseño y conjunto de prestaciones y propiedades, junto con una verdadero componente ecológico y de sostenibilidad.

El principal valor añadido y elemento diferenciador de ECO by Cosentino® es tanto su composición, como los procesos establecidos para su creación y desarrollo. ECO está compuesto en un 75% de materiales reciclados entre los que se encuentran la porcelana, el vidrio, espejos, o residuos de combustión en forma de cenizas vitrificadas.

Otro logro de este nuevo producto, es que dichos materiales reciclados provienen tanto de los que han sido usados por consumidores finales (post-consumer), como también de piezas y restos inservibles de distintos procesos industriales (post-industrial).

Unidos a restos de piedras naturales, que completan el otro 25% de su composición, y una resina ecológica, parte de cuya composición es de origen vegetal, el resultado es un nuevo material pionero que utiliza de forma racional y eficiente los recursos naturales, y se convierte por tanto en realmente sostenible y respetuoso con el entorno.



Con ECO by Cosentino®, la multinacional española pone a disposición de los usuarios finales y los profesionales de la arquitectura y la decoración, una superficie llena de diseño, versatilidad y múltiples tonalidades, con un valor añadido real de sostenibilidad y compromiso con el medio ambiente, cumpliendo así con una de las sensibilidades y requerimientos principales de la sociedad actual.

Cosentino ha logrado probar gracias a esta nueva superficie que la reutilización de materiales reciclados de procedencia diversa, no está reñido con el mundo del diseño y la excelencia en las propiedades. ECO presenta una gama de hasta 10 colores distintos, con apariencia y tonalidades muy variadas, que también cumplen con las más actuales tendencias de la decoración, y se adaptan a los gustos particulares de diferentes regiones de todo el mundo.

Gracias al proceso de innovación realizado por Cosentino, se ha logrado dar un uso a productos que han alcanzado el fin de su ciclo de vida, debido a que no pueden ser incorporados en ningún otro tipo de producto o proceso industrial. De esta forma, la compañía española se convierte en pionera a nivel mundial en la aplicación real en el ámbito de los materiales para la construcción y la decoración de conceptos tales como el “Cradle to Cradle”, que serán claves en el presente y futuro de la arquitectura.

Por todo ello, ECO by Cosentino® establece un estándar sin precedentes para la construcción y el diseño sostenibles, que supera incluso las normativas y regulaciones actuales, y crea una nueva categoría de marca dentro de la industria mundial de la piedra natural: las “Superficies Recicladas”.

Desarrollado por el departamento propio de I + D de Cosentino, ECO® aúna en una superficie constructiva, el diseño y un conjunto de altas prestaciones y propiedades físico - mecánicas, junto con un verdadero componente ecológico y de sostenibilidad. El proyecto de investigación y desarrollo en ejecución cuenta con financiación de CDTI y de FONDO TECNOLÓGICO.





1.2. Aplicaciones y gama de producto

Las superficies ECO by Cosentino® están pensadas para permitir desarrollar desde la más funcional y bella encimera de cocina hasta el más innovador proyecto comercial. Permite una extensa diversidad de aplicaciones domésticas y de carácter público, añadiendo siempre un criterio real de sostenibilidad.

Las posibilidades de aplicación de ECO by Cosentino® son las siguientes:

- Encimeras de cocinas
- Encimeras de baños
- Pavimentos
- Revestimientos de pared
- Otras aplicaciones: Gran formato

ECO se presenta en el mercado con una variada gama de colores que pretenden cubrir al máximo los actuales gustos y demandas tanto de los usuarios como de los profesionales de la decoración y la arquitectura. De esta forma, y en función de los diferentes componentes reciclados presentes en la composición de cada superficie, se establecen las siguientes variedades cromáticas:

| White Diamond | Riverbed |
|---|--|
|  |  |
| Colores de espectacular profundidad y brillo. Se ha obtenido un efecto decorativo inigualable | |

| Terra | Iron Ore |
|--|--|
|  |  |
| Colores de grano medio de tonalidades fuertes y llenos de personalidad, donde las cenizas vitrificadas toman el protagonismo | |



| Polar Cap | Crystal Ash | Star Light |
|---|---|---|
|  |  |  |
| Colores casi planos de tonalidades limpias, y que permiten una mayor variedad de aplicaciones | | |

| Luna | Crystal Sand | Black Forest |
|---|---|---|
|  |  |  |
| Colores de grano grueso de tonalidades con fuerte personalidad, ideales para encimeras de cocina y baño. Destaca el Black Forest con un elegante fondo negro. | | |

La gama cromática de ECO está disponible bajo un formato de gran tabla de 327 x 159 cm en espesores de 1,2; 2 y 3 cm, o bien en varias medidas estándar para revestimientos (30 x 30 cm, 45 x 45 cm y 60 x 60 cm). Igualmente, ECO se encuentra en acabado pulido, lo que otorga a las superficies de este material un brillo y aspectos inigualables. En cualquier caso, y bajo el mismo afán de atender las más amplias necesidades del diseño y la tendencia actuales, estos colores también se pueden obtener en el exclusivo acabado Leather, una terminación en mate que complementa el catálogo ECO.

Por otra parte, y en consonancia con el espíritu de esta nueva superficie desarrollada por Cosentino, todos los materiales y soportes vinculados a ECO también serán respetuosos con el medio ambiente, maximizando los recursos naturales. De esta forma, se minimiza la utilización del papel empleado en la fabricación de las tablas de este producto, se emplea embalaje de cartón reciclado para toda la línea ECO, y se usará papel y estándares ecológicos para todo el material PLV y promocional del producto.

Por último, el etiquetado de producto será acorde con la normativa de productos reciclados y ecológicos.



1.3. Características técnicas: Investigación y desarrollo

ECO by Cosentino® supone una total revolución, ya que se trata de una superficie totalmente nueva, reflejo de cómo se puede seguir innovando en el sector de los materiales para la decoración y la construcción.

Con la garantía reconocida de los materiales de Cosentino, las superficies ECO han sido obtenidas tras un largo proceso de I+D propios. Con ello, por un lado, se ha conseguido un material de máxima fiabilidad que cuenta con un 75% de materiales reciclados y reutilizados. Asimismo, se ha logrado obtener unas altas propiedades físico-mecánicas. El innovador proceso tecnológico de fabricación de ECO by Cosentino® se encuentra pendiente de patente.

ECO es una superficie con buen coeficiente de flexión, lo que permite que sea más moldeable y fácil de trabajar. Se trata también de una superficie con baja porosidad y, por tanto, con un bajo coeficiente de absorción de líquidos. El proceso de fabricación da como resultado una superficie compacta y dura, que presenta una gran resistencia a los impactos y a los rayados.

Por otro lado, el trabajo de investigación se ve reflejado asimismo en los propios procesos que se llevan a cabo para su fabricación, y que cumplen estrictos criterios medioambientales. Estos procesos incluyen desde los exclusivos tratamientos previos de micronizado, limpieza y clasificación previa de los componentes reutilizados, hasta una recuperación prácticamente total del agua empleada durante la elaboración de ECO o una mínima emisión de partículas contaminantes a la atmósfera.

De la misma forma, ECO también cuenta con restos de piedras naturales de canteras. Otro de los elementos diferenciadores y pioneros, es la utilización por primera vez de una resina de origen ecológico, ya que en un 22% está compuesta de aceite de maíz.

Podemos hablar, por tanto, de una fabricación limpia, eficiente y respetuosa con los recursos naturales y energéticos. El principal hito de esta nueva superficie es haber plasmado de forma eficaz y real, el reto de reutilizar materiales de buena calidad desechados y cuyo ciclo de vida había llegado a su fin, para obtener un producto con las máximas prestaciones y cualidades de diseño y color.



2. ECO BY COSENTINO®, HACIA UNA ARQUITECTURA VERDADERAMENTE SOSTENIBLE

2.1 Sistema de elaboración

ECO by Cosentino® se fabrica en su totalidad en el parque industrial de Grupo Cosentino en Cantoria (Almería), y en cada etapa de su proceso de elaboración la compañía española ha desarrollado nuevas tecnologías innovadoras dentro de la industria de la piedra, así como totalmente respetuosas con el cuidado y protección medioambientales.

El proceso de elaboración de ECO empieza con la recopilación de la materia prima que ha sido usada tanto a nivel industrial (*post-industrial*) como por consumidores privados (*post-consumer*), y que ha alcanzado el fin de su ciclo de vida útil.

Estos materiales reciclados que componen el 75% de ECO son:

- Espejos procedentes de casas, edificios o fábricas
- Cristales de ventanas, envases y botellas ya utilizadas
- Porcelana de baldosas, fregaderos, inodoros y elementos decorativos
- Gres porcelánico de restos de azulejos
- Residuos de combustión en forma de cenizas vitrificadas

Estos materiales son provistos por organizaciones independientes distribuidas por toda Europa, especializadas en la gestión de residuos. Estos proveedores, bajo el estricto control de Cosentino, someten a estos materiales a un intensivo proceso de limpieza en el que los pegamentos, silicona y otros posibles elementos nocivos son extraídos y eliminados. Una vez los materiales reciclados están listos, son clasificados y ordenados por categorías, y almacenados en silos para iniciar el proceso de producción.

En lo que respecta al otro 25% restante, también se aplican novedosas prácticas en materia de reutilización y reciclaje y usos de componentes ecológicos:

- Utilización de restos de piedra natural procedentes de canteras y procesos de fabricación.
- Uso de una resina exclusiva compuesta en un 22% de aceite de maíz.



La materia prima de ECO, tanto de origen reciclado como no reciclado, y una vez está preparada y clasificada, es vertida en un mezclador de cinco colores y combinada con la resina de origen ecológico de Cosentino. Esta nueva resina, es fruto de una iniciativa de investigación y desarrollo de la compañía española, y es totalmente pionera en toda la industria de la piedra.

Una vez los materiales y la resina han sido ligados, la mezcla es vertida en una cinta transportadora, y se comprime mediante un sofisticado sistema vibrocompresor. Gracias a esta tecnología la mezcla es sometida a una altísima presión (más de 1.300 kg por centímetro²), eliminando todas las bolsas de aire de partículas sueltas y dando como resultado una tabla densa y compacta.

La tabla es tratada en un horno industrial durante dos horas. Una vez retirada, se deja enfriar durante dos días para evitar posibles daños en el producto. Finalmente, la tabla es calibrada y pulida con una hoja de diamante para dotarla de brillo.

El proceso tecnológico de fabricación de ECO desarrollado por Cosentino, se encuentra actualmente pendiente de patente.

El componente ecológico no sólo se halla en los materiales que se usan. En la fabricación de ECO, Cosentino ha investigado y creado prácticas verdaderamente respetuosas con el medio ambiente, entre las que destacan:

- Minimización de las emisiones en todas las fases de la producción
- Depuración del 99% de las emisiones de los Compuestos Orgánicos Volátiles (COV's)
- Reducción del uso de agua al mínimo. De la que se emplea, el 94% es reciclada
- No utilización de disolventes para la limpieza de la maquinaria después del proceso de horneado
- Catalización de todos los procesos de los residuos
- Uso de avanzados sistemas de filtración



2.2 Nuevos conceptos para la arquitectura: “Cradle to Cradle” y LEED

ECO by Cosentino® supone una de las innovaciones más relevantes en la industria de la piedra durante los últimos años. Esto es debido, a que se constituye en un ejemplo pionero a nivel mundial en la aplicación real, en el ámbito de los materiales para la construcción y la decoración, de conceptos tales como el “Cradle to Cradle”, que serán claves en el futuro de la arquitectura.

Utilizando materiales reciclados, Cosentino está dando una nueva vida, plena además de diseño y altas propiedades, a productos que han alcanzado el fin de su ciclo de vida útil, debido a que no pueden ser incorporados en ningún otro tipo de producto industrial y acabarán de nuevo en los vertederos.

De acuerdo con el departamento de I+D de Cosentino, 3.000 botellas de vidrio equivalen aproximadamente a una tonelada de materia prima. Se espera que la producción de ECO reutilice el equivalente a 65 millones de botellas de vidrio al año. Asimismo, se calcula que ECO reutilizará el equivalente a más de 2 millones de espejos de baño de 1 metro², así como más de 50.000 metros² de baldosa cerámica. Por último, un año de producción de ECO supone la reutilización de una torre con base de 1 metro² y una altura de 530 metros rellena de cenizas vitrificadas.

Reutilizando esta gran cantidad de material se previene la saturación de vertederos, y se reduce la necesidad de buscar nuevos recursos y materias primas.

ECO by Cosentino® casi iguala la durabilidad superior de las superficies de cuarzo y supera a materiales convencionales como el granito y el mármol en bastantes aspectos. Es altamente resistente a las manchas, al rayado y al calor. Todo ello, con mucho menos impacto y perjuicio para el medio ambiente. ECO es el producto ideal para la actual conciencia medioambiental de los consumidores finales y los profesionales de la arquitectura y la decoración, que buscan funcionalidad y sostenibilidad sin prescindir del diseño y las prestaciones.

Precisamente es en el ámbito profesional, donde ECO se constituye en un ejemplo de material para la nueva arquitectura realmente sostenible. Conceptos tales como “Cradle to Cradle” o LEED están teniendo una gran relevancia en la construcción de los países anglosajones, y marcarán una nueva forma de planificar y actuar en la construcción y decoración de edificios públicos y privados.



Cradle to Cradle (C2C) es un nuevo enfoque de diseño ecológico que se centra en analizar y catalogar el ciclo total de vida de un producto o material, desde el proceso de fabricación, hasta el final de su ciclo de vida. Su finalidad es promover la fabricación y utilización de productos seguros para el medio ambiente y 100% reciclables, concibiendo con ese fin nuevos métodos industriales y analizando todas las materias primas que se utilizan para la fabricación. Varios productos fabricados conforme a esos principios van hoy acompañados de una nueva marca de certificación, Cradle to Cradle (C2C).

La marca de certificación C2C intenta promover una nueva revolución industrial: crear una industria constructiva en la que todo pueda reutilizarse, ya sea que el producto vuelva a la tierra en tanto que “nutriente biológico” o vuelva a la industria como “nutriente técnico” que pueda ser reciclado una y otra vez. Además este movimiento, diferencia entre “upcycling” para distinguir entre el reciclaje que crea materiales más valiosos, y el que da lugar a la pérdida de calidad (“downcycling”).

El objetivo es reestructurar la industria de la construcción y la arquitectura utilizando como modelo el equilibrio de los ecosistemas naturales. ECO by Cosentino® es un ejemplo pionero en materiales constructivos y decorativos dentro de la industria de la piedra natural ya que el 75% de su composición procede de materiales reciclados y, a su vez, los restos de fabricación del propio material y las superficies al final de su ciclo de vida útil pueden volver a ser reutilizadas para seguir fabricando ECO. Por todo ello, ECO cuenta ya con el certificado plata de Cradle to Cradle.

En la misma sintonía, encontramos el Leadership in Energy and Environmental Design (Directivas en Energía y Diseño Ambiental). LEED es un sistema estadounidense de estandarización de construcciones ecológicas desarrollado por el US Green Building Council (USGBC). Este sistema de clasificación y puntuación, ya se utiliza también en otros países.

El sistema LEED promueve la adopción global de prácticas constructivas sostenibles y medioambientalmente responsables, mediante la creación y cumplimiento de unos criterios y sistemas de actuación tangibles, medibles y universalmente aceptados. Adicionalmente, el sistema LEED ofrece una ventaja diferencial de mercado ya que los proyectos arquitectónicos o constructivos sometidos a este sistema reciben puntos LEED. Esta metodología de rating se aplica en cinco áreas clave: salud medioambiental y humana, desarrollo de lugares sostenibles, eficiencia energética, eficiencia del consumo de agua, y selección de materiales y calidad ambiental interior.



ECO, dadas sus características de composición y fabricación, y al contar con la certificación GREENGUARD, facilita que los arquitectos y proyectistas obtengan puntos LEED.

La acreditación GREENGUARD, otorgada por el Greenguard Environmental Institute (GEI), se centra en la Calidad de Aire Interior, certificando materiales de construcción, mobiliario y sistemas de acabado con bajas emisiones al aire de compuestos químicos. Todos los productos, como ECO by Cosentino®, han tenido que pasar por tests sobre las emisiones de sus productos químicos. Dichas pruebas se centran principalmente en las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COVs), principalmente formaldehído, estireno y aldehídos.

Asimismo, con la certificación GREENGUARD, ECO ayuda a los diseñadores y profesionales de la construcción con un producto de baja emisión que ofrece mejoras en la calidad del aire en espacios interiores, sin comprometer los niveles de diseño y prestaciones.



3. COSENTINO, LÍDER EN SOSTENIBILIDAD Y PREVENCIÓN MEDIOAMBIENTAL

3.1. Compromiso medioambiental

El crecimiento de Cosentino va íntimamente ligado a la implantación de unas directrices de respeto, prevención y control medioambiental en todos los procesos productivos en los que es partícipe, desde la extracción y transformación, hasta la distribución. De esta forma, Cosentino invierte en las mejores tecnologías ambientales disponibles para incorporar, de forma práctica, sistemas que mejoran el entorno más directo y favorecen el cuidado del medio ambiente

Durante los últimos años, Cosentino ha mantenido un crecimiento sostenido que le ha colocado como referente mundial en el sector de la piedra natural. De esta forma, cabe destacar la apertura de nuevas infraestructuras internacionales, las continuas ampliaciones y mejoras de su Parque Industrial de Almería (España), la incorporación de nuevas líneas productivas o desarrollos innovadores en su amplia oferta de marcas y productos.

Todas estas inversiones no serían realidad sin haber establecido previamente unas sólidas directrices de respeto, prevención y control medioambiental en todos los procesos industriales en los que Cosentino participa, desde la extracción hasta la distribución.

Desde sus orígenes, la compañía ha establecido medidas encaminadas a prevenir y mejorar las variables ambientales de su entorno más directo, invirtiendo en las últimas tecnologías disponibles y permitiendo que el desarrollo de Cosentino esté ligado de forma unívoca al respeto por el medio ambiente. El objetivo no es otro que el de incorporar las mejores prácticas en materia medioambiental a todos los procesos mejorándolos día a día.

Para ello, la compañía no ha dudado en reinvertir un importante porcentaje de sus ingresos anuales en la implantación y puesta en marcha de diferentes prácticas pioneras en el sector de la piedra natural. Todo ello, hace posible que Cosentino sea hoy en día una de las multinacionales españolas más concienciadas por el respeto al Medio Ambiente y capaz de desarrollar nuevos materiales como ECO.



3.2. Políticas y acciones en favor de la sostenibilidad y la prevención ambiental

En la actualidad, Cosentino es una de las primeras empresas mundiales de su sector por volumen de inversiones en políticas y acciones de prevención y mejora ambiental. Como ejemplos y casos prácticos cabe destacar las siguientes medidas:

- Sistemas de recepción, almacenamiento, transporte y mezcla de triturados con captación, aspiración y filtro de mangas.
- Instalaciones para la Depuración de Compuestos Orgánicos Volátiles (COV's) mediante Oxidación Térmica.
- Plantas de Tratamiento de Aguas de los Procesos Productivos.
- Restauración de las canteras
- Producción limpia

Para Cosentino la búsqueda de la sostenibilidad es un reto continuo. Estas acciones descritas anteriormente no son un fin, sino una apuesta permanente por lograr el bienestar económico, social y medioambiental de aquellas áreas en las que la compañía opera y está presente.

Los retos medioambientales son una oportunidad para consolidar el liderazgo de la compañía, y desde este posicionamiento Cosentino seguirá implantando y desarrollando los más avanzados sistemas de gestión y acción medioambiental.

De esta forma, la compañía tiene en marcha un observatorio tecnológico que intenta detectar y captar las nuevas tecnologías emergentes en el sector de la piedra procedente de cualquier fuente, ya sean Universidades, clientes, proveedores, foros especializados, y sobre todo de los propios empleados.

En este último ámbito, Cosentino posee un sistema de aportación de sugerencias que premia las mejores iniciativas planteadas por los empleados para la mejora en el ámbito social y ambiental.

Iniciativas alineadas con un objetivo decidido: ser cada día más respetuosos con la sociedad y el medio ambiente que nos rodea.