

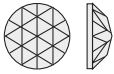
BASIC INFORMATION

- (EN) Basic Information (ENGLISH)
- (CZ) Základní informace (CZECH)
- (FR) Informations de base (FRENCH)
- (IT) Informazioni di base (ITALIAN)
- (ES) Información básica (SPANISH)
- (PT) Informação básica (PORTUGUESE)
- (RU) Основная информация (RUSSIAN)
- (CN) 基本资料 (CHINESE)

MC – MACHINE CUT



MP – MACHINE PRESSED



TC – TOP COATING



BC – BOTTOM COATING



HC – HALF COATING



FC – FULL COATING



COLOUR COATING



MATT



CUTTING, SHAPING

MC – MACHINE CUT

All facets and tables are machine cut and polished.

MP – MACHINE PRESSED

Products are shaped by hand or machine pressed in molds. Some surfaces may be cut.

SPECIAL STONES (CABOCHONS)

Products are hand or machine shaped and not cut.

COLOURS

Solid coloured glass is used to make our products (i.e. the colour is part of the glass).

Colours of Cubic Zirconia & Gems correspond to colours of raw materials.

EFFECTS

COATINGS

Vacuum coating is the application of layers of metals, their oxides, salts and compounds to select crystal surfaces in a vacuum. Vacuum coating is available as **TOP COATING (TC)** or **BOTTOM COATING (BC)** for Fashion Jewellery Stones and **HALF COATING (HC)** or **FULL COATING (FC)** for Beads.

TC – TOP COATING

Top coating is a decor created by a vacuum coating process that is applied to the top of the stone.

BC – BOTTOM COATING

Bottom coating is a decor created by a vacuum coating process that is applied to the bottom of the stone.

HC – HALF COATING

Half coating is a decor created by a vacuum coating process that is applied to only a part of the Bead or Trimming.

FC – FULL COATING

Full coating is a decor created by a vacuum coating process that is applied to the entire surface of the Bead or Trimming.

COLOUR COATING

Colour coating is created by applying a thin colour layer on the stone (Trimming) surface.

MATT

A matt finish is achieved by chemically treating the product's surface during the final finishing stage, resulting in a frosted effect.

Sales Units Table

Unit	Pieces	Dozen
Piece	1	1/12
Dozen	12	1
Gross	144	12
Mass	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – GOLD FOILING



S – SILVER FOILING



A – ALUMINIUM LAYER



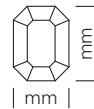
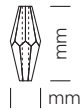
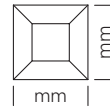
U – UNFOILED



LID



LIT



FOILING

Foiling is the application of a reflective silver layer to the bottom of the stone to obtain maximum brilliance.

DF – DURA FOILING

The silver reflective layer is coated with a protective goldish-silver layer, meeting the manufacturer's most stringent requirements for an ecological and safe product as well as an effective and problem-free application.

G – GOLD FOILING

The silver reflective layer is coated with a protective layer that contains a bronze pigment. Usually applied to Round or Fancy Stones.

S – SILVER FOILING

The silver reflective layer is coated with a protective layer that contains an aluminium pigment. Usually applied to Chatons in Crystal AB and Flat Back Stones.

A – ALUMINIUM LAYER

The mirror effect is created by an aluminium layer applied using a vacuum coating process.

U – UNFOILED

No foiling on selected assortment.

HOTFIX

HF – HOTFIX (IRON-ON)

Flat Back Stones with a special low-melting-point adhesive applied to the base. HF Stones can be affixed to fabrics using heat and pressure (e.g. ironing).

LID

Hotfix Dark Grey Interlayer

The low-melting-point adhesive is applied to the dark grey interlayer of foiled Flat Back Stones.

LIT

Hotfix Transparent

The low-melting-point adhesive is applied to unfoiled Flat Back Stones.

SIZES

Sizes of Fashion Jewellery Stones and Beads are given in various units:

PP (PEARL PLATE) for Round Stones – Chatons

SS (STONE SIZE) for Round Stones – Chatons and Chaton Roses

MM for other Stones, Beads and Trimmings

See the Conversion Table of Sizes.

SALES UNITS

Products are usually supplied in grosses or their multiples. Other quantity units such as **PIECES, DOZENS** and **MASS** are used in some cases. Quantity units for Bandings and Chains are given in **METRES (M)**.

See the Conversion Table of Sizes.

PACKING AND WEIGHTS

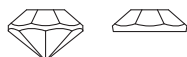
The weight is given in **GRAMS (g)**. The weights of full standard boxes are given as an informative value for crystal products only. The standard packing is given with every product group.

Units per Assortment

Product	Piece	Dozen	Mass	Gross	Metre
Crystal Components				●	
Nacre Pearls	●				
Cabochons		●	●		
Chandelier Trimmings	●				
Fashion & Fashion Jewellery Components (FFJC)	●			●	
Bandings and Chains					●
Cubic Zirconia & Gems	●				

CZ

MC



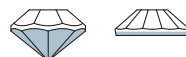
MP



TC – HORNÍ POKOV



BC – DOLNÍ POKOV



HC – POLOPOKOV



FC – CELOPOKOV



BAREVNÉ ÚPRAVY



MATOVÁNÍ



BROUŠENÍ, TVAROVÁNÍ

MC – STROJNĚ BROUŠENÉ

Všechny fasety a tabulky jsou strojně broušené a leštěné.

MP – STROJNĚ MAČKANÉ

Výrobky jsou tvarované ručním nebo strojním mačkáním (lisováním). Část povrchu může být broušená nebo ploškovaná.

SPECIÁLNÍ KAMENY (MUGLE)

Výrobky jsou tvarované ručně nebo strojně a nejsou broušené.

BARVY

Všechny barvy vznikají probarvením ve sklovině. Barva šperkových kamenů z kubické zirkonie a dalších materiálů odpovídá barvě suroviny.

EFEKTY

POKOVY

Pokov je úprava zvoleného povrchu křišťálu pomocí vakuového nanášení vrstev kovů, jejich oxidů, solí, nebo jejich sloučenin. Pokov může být proveden jako **HORNÍ POKOV (TC)** nebo **SPODNÍ POKOV (BC)** pro kameny, a **POLOPOKOV (HC)** nebo **CELOPOKOV (FC)** pro perle.

TC – VRCHNÍ POKOV

Horní pokov tvoří kovová vrstva nanosená ve vakuu na vrchní část kamene.

BC – SPODNÍ POKOV

Spodní pokov tvoří vrstva kovu nanosená ve vakuu na spodní část kamene.

HC – POLOPOKOV

Polopokov tvoří vrstva kovu nanosená vakuově pouze na část povrchu perle nebo ověsu.

FC – CELOPOKOV

Celopokov tvoří vrstva kovu nanosená vakuově na celý povrch perle nebo ověsu.

BAREVNÉ ÚPRAVY POVRCHU

Barevná úprava vzniká nanesením tenké barevné vrstvy na povrch kamene (ověsu).

MATOVÁNÍ

Matování je finální úprava povrchu výrobku za účelem dosažení matového efektu, většinou chemickou cestou.

Převodní tabulka jednotek množství

Jednotka	Kusy	Tucet
Kus	1	1/12
Tucet	12	1
Veletucet (vtc)	144	12
Svazek	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – ZLATÉ SIMILI



S – STŘÍBRNÉ SIMILI



A – HLINÍKOVÁ VRSTVA



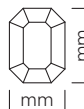
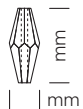
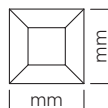
U – NESIMILIZOVANÉ



LID



LIT



REFLEXNÍ VRSTVA

Zrcadlový efekt tvoří reflexní stříbrná vrstva na spodní straně kamene.

DF – DURA FOILING

Stříbrná reflexní vrstva je potažena ochrannou zlatavo-stříbrnou vrstvou, která splňuje ty nejvyšší požadavky výrobců na ekologický a bezpečný produkt, stejně jako na efektivní a bezproblémovou aplikaci.

G – ZLATÉ SIMILI

Stříbrná reflexní vrstva je chráněna lakem s bronzovým pigmentem. Obvykle se používá na kulaté a tvarové kameny.

S – STŘÍBRNÉ SIMILI

Stříbrná reflexní vrstva je chráněna vrstvou laku s hliníkovým pigmentem. Obvykle se používá na šatony v krystalu s pokovem AB a kameny s plochým spodkem.

A – HLINÍKOVÁ VRSTVA

Zrcadlový efekt tvoří hliníková vrstva, která se nanáší pomocí vakuového pokovení.

U – NESIMILIZOVANÉ

Výbraný sortiment se dodává bez simili.

NAŽEHLOVÁNÍ

HF – NAŽEHLOVACÍ VRSTVA

Nažehlovací vrstvu tvoří speciální nízkotavné lepidlo nanášené na spodní část kamene s plochým spodkem. Umožňuje připevnění kamenů na podkladový materiál teplem a tlakem.

LID

(= Low Thermoadhesive; Iron on; Dark Grey) – šedá mezivrstva

Nízkotavné lepidlo je nanášené na šedé mezivrstvě na similizovaných kamenech s plochým spodkem.

LIT

(= Low Thermoadhesive; Iron on; Transparent) – transparentní vrstva

Nízkotavné lepidlo je nanášené na nesimilizovaných kamenech s plochým spodkem.

VELIKOSTI

Velikosti bižuterních kamenů a perlí jsou udávány v různých jednotkách:

PP (PEARL PLATE) pro kulaté kameny – šatony

SS (STONE SIZE) pro kulaté kameny – šatony a šatonové růže

MM pro ostatní kameny, perle a ověsy

Viz převodní tabulky velikosti.

JEDNOTKY MNOŽSTVÍ

Zboží je obvykle dodáváno ve **VELETUCTECH (VTC)** nebo jejich násobcích. V některých případech se používají také **KUSY (KS)**, **TUCTY (TC)** nebo **STOTUCTY (SVAZEK)**. Pro borty a řetězy se používají jako jednotky množství **METRY (M)**.

Viz tabulka jednotek množství.

BALENÍ A VÁHY

Váha zboží se udává v **GRAMECH (G)**. Hmotnosti plných standardních manipulačních krabic se uvádějí jako orientační hodnoty pouze pro křišťálové výrobky. Standardní balení najdete u jednotlivých artiklů.

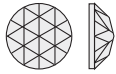
Užití jednotek podle sortimentu

Produkt	Kus	Tucet	Stotucet	Veletucet	Metr
Bižuterní kameny				●	
Voskové perle	●				
Speciální kameny		●	●		
Lustrové ověsy	●				
Bižuterní a textilní aplikace	●			●	
Borty a řetězy					●
Šperkové kameny	●				

MC – TAILLÉS MÉCANIQUEMENT



MP – PRESSÉS MÉCANIQUEMENT



TC – R. M. SUPÉRIEUR



BC – R. M. INFÉRIEUR



HC – SEMI-R. M.



FC – R. M. COMPLET



TRAITEMENTS DE SURFACE COLORÉS



TRAITEMENT DE SURFACE MAT



TAILLE, MISE EN FORME

MC – TAILLÉS MÉCANIQUEMENT

Toutes les facettes et carreaux sont taillés et polis mécaniquement.

MP – PRESSÉS MÉCANIQUEMENT

Ces produits sont mis en forme en ayant recours à un pressage manuel ou mécanique. Il est possible de tailler ou d'aplatir une partie de la surface.

PIERRES SPÉCIALES (CABOCHONS)

La mise en forme de ces produits est manuelle ou mécanique et ces produits ne sont pas taillés.

COULEURS

Toutes les couleurs sont dues à la coloration du verre. La couleur des pierres de bijouterie en zirconium cubique et autres matériaux correspond toujours à la couleur de la matière première.

EFFETS

REVÊTEMENTS MÉTALLIQUES

Le revêtement métallique est une modification d'une des surfaces du cristal. Cette modification consiste en une application sous vide de couches de métaux, d'oxydes, de sels ou d'alliages. Sur les pierres, le **REVÊTEMENT MÉTALLIQUE** peut être **SUPÉRIEUR (TC)**, **INFÉRIEUR (BC)** et, dans le cas des perles, il peut s'agir d'un **SEMI-REVÊTEMENT (HC)** ou d'un **REVÊTEMENT COMPLET (FC)**.

TC – REVÊTEMENT MÉTALLIQUE SUPÉRIEUR

Le revêtement métallique supérieur est formé par une couche de métal appliquée sous vide sur la partie supérieure de la pierre.

BC – REVÊTEMENT MÉTALLIQUE INFÉRIEUR

Le revêtement métallique inférieur est formé par une couche de métal appliquée sous vide sur la partie inférieure de la pierre.

HC – SEMI-REVÊTEMENT MÉTALLIQUE

Le semi-revêtement métallique est formé par une couche de métal appliquée sous vide uniquement sur une partie de la surface des perles ou des pendeloques.

FC – REVÊTEMENT MÉTALLIQUE COMPLET

Le revêtement métallique complet est formé par une couche de métal appliquée sous vide sur toute la surface des perles ou des pendeloques.

TRAITEMENTS DE SURFACE COLORÉS

Le traitement de surface coloré est dû à l'application d'une fine couche de couleur sur la surface de la pierre (pendeloque).

TRAITEMENT DE SURFACE MAT

Le traitement de surface mat est une méthode de finition de la surface de la pierre qui est utilisée pour obtenir un effet mat, principalement par traitement chimique.

Tableau de conversion des unités de quantité

Unité	Pièces	Douzaine
Pièce	1	1/12
Douzaine	12	1
Grosse (vtc)	144	12
Mass	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – SIMILI DORÉ



S – SIMILI ARGENTÉ



A – COUCHE D'ALUMINIUM



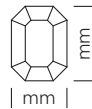
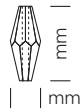
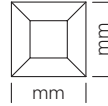
U – SANS SIMILI



LID



LIT



SIMILI

Cet effet de miroir est dû à l'application d'une couche d'argent réfléchissante sur la partie inférieure de la pierre.

DF – DURA FOILING

Le film réflecteur en argent est en plus couvert par un film protecteur en argent doré, qui satisfait la demande la plus haute du produit écologique et sûr, aussi bien que de l'application efficace et sans problèmes.

G – SIMILI DORÉ

La couche d'argent réfléchissante est protégée par une laque contenant un pigment de bronze. Ce traitement est habituellement utilisé sur les pierres rondes ou sur les pierres de forme.

S – SIMILI ARGENTÉ

La couche d'argent réfléchissante est protégée par une laque contenant un pigment d'aluminium. Ce traitement est habituellement utilisé sur les strass en cristal avec revêtement métallique AB et sur les pierres à fond plat.

A – COUCHE D'ALUMINIUM

Cet effet de miroir est dû à l'application d'une couche d'aluminium qui est appliquée selon la méthode utilisée pour les revêtements métalliques sous vide.

U – SANS SIMILI

Cette partie de notre assortiment est fournie sans simili.

TECHNOLOGIE HOTFIX

HF – COUCHE À REPASSER

La couche à repasser est formée par une colle fusible spéciale qui est appliquée sur la partie inférieure des pierres à fond plat. Cette couche permet de fixer les pierres sur le matériel de support en ayant recours à la chaleur ou à la pression.

LID

Couche intermédiaire de couleur grise

La colle fusible est appliquée sur une couche intermédiaire de couleur grise et ce, sur des pierres à simili à fond plat.

LIT

Couche transparente

La colle fusible est appliquée sur des pierres sans simili à fond plat.

TAILLES

Les tailles des pierres de bijouterie et des perles sont indiquées dans différentes unités:

PP (PEARL PLATE) pour les pierres rondes – strass et chaton rose

SS (STONE SIZE) pour les pierres rondes – strass et chaton rose

MM pour les autres pierres, perles et pendeloques

Voir le tableau de conversion des tailles.

UNITÉS DE QUANTITÉ

La marchandise est habituellement fournie en **GROSSES (VTC)** ou leurs multiples. Dans certains cas, il est également possible d'utiliser l'unité de la **PIÈCE (PCE)**, de la **DOUZAINÉ (TC)** ou de la **CENTAINE DE DOUZAINÉ (MASS)**. Dans le cas des bandes et des chaînes, l'unité de quantité utilisée sera le **MÈTRE (M)**.

Voir le tableau des unités de quantité.

EMBALLAGE ET POIDS

Le poids des marchandises est indiqué en **GRAMMES (G)**. Le poids des boîtes de manipulation standard pleines est indiqué à titre informatif uniquement dans le cas des produits en cristal. L'emballage standard des produits est indiqué à côté des différents articles.

Utilisation des unités en fonction de l'assortiment

Produit	Pièce	Douzaine	Mass	Grosse	Mètres
Pierres de bijouterie				●	
Perles de cire	●				
Pierres spéciales		●	●		
Pendeloques	●				
Application en bijouterie et textile	●			●	
Bandes et chaînes					●
Pierres pour bijoux	●				

MC – TAGLIATE A MACCHINA



MP – PRESSATI A MACCHINA



TC – METALLIZZA. SUPERIORE



BC – METALLIZZA. INFERIORE



HC – MEZZA METALLIZZA.



FC – METALLIZZA. COMPLETA



PATINA COLORATA



OPACIZZAZIONE



TAGLIO, FORMA

MC – TAGLIATE A MACCHINA

Tutte le faccette sono tagliate e molate meccanicamente.

MP – PRESSATI A MACCHINA

I prodotti sono pressati in stampi, a macchina o a mano. Una parte della superficie può essere tagliata.

PIETRE SPECIALI (CABOCHONS)

I prodotti sono modellati a mano o a macchina e non sono tagliati.

COLORI

Tutti i colori sono ottenuti dalla colorazione del vetro. I colori delle pietre da gioielleria corrispondono ai colori dei materiali grezzi.

EFFETTI

METALLIZZAZIONE

La metallizzazione è il trattamento della superficie del cristallo ottenuta tramite l'applicazione sotto vuoto di strati metallici, di loro ossidi, sali oppure di loro composti. La metallizzazione sotto vuoto può essere **METALLIZZAZIONE SUPERIORE (TC)** o **METALLIZZAZIONE INFERIORE (BC)** per le pietre e **MEZZA METALLIZZAZIONE (HC)** o **COMPLETA METALLIZZAZIONE (FC)** per le perle.

TC – METALLIZZAZIONE SUPERIORE

La metallizzazione superiore si ottiene tramite l'applicazione sotto vuoto di uno strato metallico sulla parte superiore della pietra.

BC – METALLIZZAZIONE INFERIORE

La metallizzazione inferiore si ottiene tramite l'applicazione sotto vuoto di uno strato metallico sulla parte inferiore della pietra.

HC – MEZZA METALLIZZAZIONE

La mezza metallizzazione si ottiene tramite l'applicazione sotto vuoto di uno strato metallico su una parte della superficie di una perla o di un pendente.

FC – METALLIZZAZIONE COMPLETA

La metallizzazione completa si ottiene tramite l'applicazione sotto vuoto di uno strato metallico sull'intera superficie di una perla o di un pendente.

PATINA COLORATA

La patina colorata è ottenuta tramite l'applicazione di un sottile strato di colore sulla superficie della perla forata o del pendente.

OPACIZZAZIONE

L'opacizzazione è il trattamento della superficie del prodotto allo scopo di ottenere, di solito con procedure chimiche, l'effetto opaco.

Tabella di conversione delle quantità

Unità	Pezzi	Dozzina
Pezzo	1	1/12
Dozzina	12	1
Grossa (vtc)	144	12
Mass	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – TALCO DORATO



S – TALCO ARGENTATO



A – TALCO IN ALLUMINIO



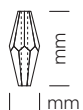
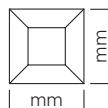
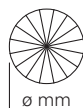
U – SENZA TALCO



LID



LIT



STRATO RIFLETTENTE

L'effetto speculare si ottiene tramite uno strato riflettente argentato sulla parte inferiore della pietra.

DF – DURA FOILING

Lo strato riflessivo di argento è coperto per di più con un strato protettivo in argento dorato, che soddisfa la domanda la più alta di un prodotto ecologico e sicuro, così come di una applicazione efficace e senza problemi.

G – TALCO DORATO

Lo strato riflettente argentato è ricoperto da uno smalto di color bronzo E' utilizzato di solito per le pietre di forma e rotonde.

S – TALCO ARGENTATO

Lo strato riflettente argentato è ricoperto da uno smalto di color alluminio E' utilizzato di solito per gli strass conici color cristallo e con metalizzazioni AB.

A – TALCO IN ALLUMINIO

L'effetto speculare è creato tramite l'applicazione sotto vuoto di uno strato d'alluminio.

U – SENZA TALCO

I prodotti scelti sono forniti senza alcun talco.

HOTFIX

HF HOTFIX (TERMOADESIVO)

Lo strato HOTFIX è composto da una speciale colla termica applicata sulla superficie inferiore delle pietre piatte, con un punto di fusione più basso in modo tale da permettere il fissaggio a caldo a pressione.

LID

Interstrato termoadesivo grigio
La speciale colla termica con un punto di fusione più basso è applicata sull'interstrato grigio delle pietre piatte con talco.

LIT

Hotfix trasparenti
La speciale colla termica con un punto di fusione più basso è applicata direttamente sulla superficie inferiore delle pietre piatte senza talco.

UNITA' DI MISURA

Le dimensioni delle pietre e delle perle sono indicate nelle seguenti unità:

PP (PEARL PLATE) per pietre rotonde coniche

SS (STONE SIZE) per pietre rotonde sia coniche che piatte

MM per pietre di forma, perle, pendenti e per pietre rotonde piatte di misure superiori

Vedi tabella di conversione delle quantità.

QUANTITA'

I prodotti sono generalmente forniti in grosse o loro multipli. In specifici casi la quantità è espressa in **PEZZI (PZ), DOZZINE (DZ) o MAZZE (1200 PZ)**. Per le bordure e catene la quantità è espressa in **METRI (MT)**.

Vedi tabella delle unità di quantità.

CONFEZIONE E PESO

Il peso della merce è espresso in **GRAMMI (GR)**. Il peso delle confezioni standard è espresso unicamente a titolo informativo e per prodotti in cristallo. Le confezioni standard sono previste per ogni diverso articolo.

Quantita' di riferimento per tipo di prodotto

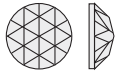
Prodotto	Pezzo	Dozzina	Mass	Grossa	Metri
Pietre da bigiotteria	●			●	
Perle Nacrè	●				
Pietre speciali (Cabochons)		●	●		
Pendenti per lampadari	●				
Applicazioni da bigiotteria e per tessuti	●			●	
Bordure e catene					●
Pietre per gioielli	●				

ES

MC – TALLADO A MÁQUINA



MP – PRENSADO A MÁQUINA



TC – METALIZADO SUPERIOR



BC – METALIZADO INFERIOR



HC – SEMIMETALIZADO



FC – METALIZADO ENTERO



ACABADOS SUPERFICIALES DE COLORESG



ACABADO MATE



TALLADO, FORMADO

MC – TALLADO A MÁQUINA

Todas las facetas y tablillas son talladas y pulidas a máquina.

MP – PRENSADO A MÁQUINA

Los productos son formados por prensado a máquina o prensado manual. Una parte de la superficie puede ser tallada o facetada.

PIEDRAS ESPECIALES (CABOCHONES)

Son productos formados a máquina o manualmente, no son tallados.

COLORES

Todos los colores se originan teñiendo la masa de cristal. Los colores de piedras de bisutería de circonio cúbico y de otros materiales corresponden con los colores de materias primas.

EFFECTOS

METALIZADOS

El metalizado es un acabado de una superficie determinada de cristal realizada por aplicación de capas de metales, sus óxidos, sales o sus combinaciones en vacío. Existen los siguientes tipos de metalizado: **EL METALIZADO SUPERIOR (TC)** y **EL METALIZADO INFERIOR (BC)** para piedras, **EL SEMIMETALIZADO (HC)** y **EL METALIZADO ENTERO (FC)** para bolas.

TC – METALIZADO SUPERIOR

El metalizado superior es una capa de metal aplicada en vacío en la parte de arriba de piedra.

BC – METALIZADO INFERIOR

El metalizado inferior es una capa de metal aplicada en vacío en la parte de abajo de piedra.

HC – SEMIMETALIZADO

El semimetalizado es una capa de metal aplicada en vacío solamente en una parte de la superficie de bola o colgante.

FC – METALIZADO ENTERO

El metalizado entero es una capa de metal aplicada en vacío en toda la superficie de bola o colgante.

ACABADOS SUPERFICIALES DE COLORES

Acabados de colores se realizan aplicando una capa fina de color en la superficie de piedra o colgante.

ACABADO MATE

Éste suele realizarse químicamente con el fin de lograr el efecto mate de la superficie del producto.

Tabla de conversión de unidades de cantidad

Unidad	Número de Piezas	Número de Docenas
Pieza	1	1/12
Docena	12	1
Gruesa	144	12
Cien docenas	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – SIMILI DORADO



S – SIMILI PLATEADO



A – CAPA DE ALUMINIO



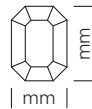
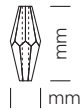
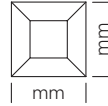
U – SIN SIMILI



LID



LIT



CAPA REFLEJANTE

La capa reflejante en la parte de abajo de piedra presta a la piedra el efecto de espejo.

DF – DURA FOILING

La capa reflectante de plata se recubre con una capa protectora plata dorada para satisfacer la más alta demanda del fabricante por un producto ecológico y seguro, así como por una aplicación efectiva y sin problemas.

G – SIMILI DORADO

La capa reflejante plateada es protegida por una capa de laca con pigmento bronce. Suele usarse en piedras redondas y de forma.

S – SIMILI PLATEADO

La capa reflejante plateada es protegida por una capa de laca con pigmento de aluminio. Suele usarse en piedras de chaton en Cristal con el metalizado AB y piedras con base plana.

A – CAPA DE ALUMINIO

El efecto de espejo es producido por una capa de aluminio aplicada en vacío.

U – SIN SIMILI

Una parte de surtido se entrega sin simili.

TECNOLOGÍA DE HOTFIX

HF – CAPA HOTFIX

Una capa de un pegamento especial de baja temperatura de fundición, aplicada en la parte de abajo de piedra con base plana sirve para la fijación de piedras con calor y presión.

LID

Intercapa gris

El pegamento de baja temperatura de fundición es aplicado en la intercapa gris de las piedras similitizadas.

LIT

Capa transparente

El pegamento de baja temperatura de fundición es aplicado en las piedras con base plana sin simili.

TAMAÑOS

Los tamaños de piedras de bisutería y bolas se indican en varios unidades:

PP (PEARL PLATE) para las piedras redondas – las piedras de chaton y las rosetas de chaton.

SS (STONE SIZE) para las piedras redondas – las piedras de chaton y las rosetas de chaton.

MM (METRIC MEASUREMENT) para otras piedras, bolas y colgantes

Vea las Tablas de conversión de tamaños.

UNIDADES DE CANTIDAD

La mercancía suele entregarse en gruesas o sus múltiples. Rara vez se usan también otras unidades como **PIEZAS, DOCENAS** o **MÚLTIPLES DE CIENTO DOCENAS. METROS** se usan como unidades de cantidad para los galones y las cadenas.

Vea la Tabla de conversión de unidades de cantidad.

EMBALAJE Y PESO

El peso de mercancía se indica en **GRAMOS (g)**. Los pesos de cajas de manipulación llenas se indican como valores informativos solamente para los productos de cristal. Los tipos de embalaje estándar para los diferentes grupos de productos están indicados en las páginas correspondientes.

Uso de unidades según tipo de surtido

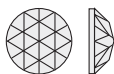
Producto	Pieza	Docena	Cien docenas	Gruesa	Metro
Componentes de cristal				●	
Perlas de nácar	●				
Cabochones		●	●		
Colgantes de lámparas	●				
Componentes de bisutería excepto a	●			●	
Galones y cadenas					●
Piedras de bisutería	●				

PT

MC – LAPIDADAS À MÁQUINA



MP – PRENSADAS À MÁQUINA



TC – METAL SUPERIOR



BC – METAL INFERIOR



HC – SEMI-METAL



FC – METAL COMPLETO



COLOUR COATING



MATE



LAPIDAÇÃO, FORMAÇÃO

MC – LAPIDADAS À MÁQUINA

Todas as facetas são lapidadas e pulidas à máquina.

MP – PRENSADAS À MÁQUINA

Os produtos são formados por prensado à mão ou à máquina. Uma parte da superfície pode ficar pulida ou facetada.

PEDRAS ESPECIAIS (CABOCHÕES)

Os produtos são formados por prensado à mão ou à máquina sem pulir.

CORES

Todas as cores são feitas ao tingir a massa de vidro. A cor das pedras de jóias de zircónio cúbico e outros materiais correspondem à cor da matéria-prima.

EFEITOS

METAL

Metal é o acabamento final da superfície seleccionada de cristal aplicando em vácuo camadas de metais, os seus óxidos, sais ou composições. O **METAL** pode ser aplicado como **SUPERIOR (TC)** ou **INFERIOR (BC)** para pedras, e **SEMI-METAL (HC)** ou metal **COMPLETO (FC)** nas bolas.

TC – METAL SUPERIOR

O metal superior é formado por camadas de metais aplicadas em vácuo na parte superior da pedra.

BC – METAL INFERIOR

O metal inferior é formado por camadas de metais aplicadas em vácuo na parte inferior da pedra.

HC – SEMI-METAL

O semi-metal é formado por uma camada de metal aplicada em vácuo só em uma parte da superfície da bola ou pendente.

FC – METAL COMPLETO

O metal completo é formado por uma camada de metais aplicados em vácuo em toda a superfície da bola ou pendente.

ACABADOS DE COR DA SUPERFÍCIE

O acabamento de cor é feito ao aplicar uma camada fina de tinta na superfície da pedra(pendente).

MATE

O mate é o acabamento final da superfície do produto para alcançar o efeito mate, em geral por tratamento químico.

Tabela de conversão de unidades de quantidade

Unidade	Peças	Dozena
Peça	1	1/12
Dozena	12	1
Grosa (gro)	144	12
Mass	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – AZOUGADO DE OURO



S – AZOUGADO DE PRATA



A – CAMADA DE ALUMÍNIO



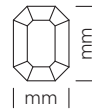
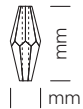
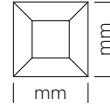
U – NÃO AZOUGADO



LID



LIT



AZOUGADO

O efeito de espelho é feito por uma camada reflectora de prata na parte inferior da pedra.

DF – DURA FOILING

A camada reflexiva de prata é revestida com uma camada protetora prata dourada, satisfazendo a mais alta demanda do fabricante por um produto ecológico e seguro, bem como por uma aplicação eficaz e livre de problemas.

G – AZOUGADO DE OURO

A camada reflectora de prata é protegida por um verniz com o pigmento de bronze. Acostuma usar-se em pedras redondas e formadas.

S – AZOUGADO DE PRATA

A camada reflectora de prata é protegida por uma camada de verniz com o pigmento de alumínio. Acostuma usar-se em chatões no cristal com metal AB e pedras com a parte inferior chata.

A – CAMADA DE ALUMÍNIO

O efeito de espelho é formado por uma camada de alumínio que se aplica por metal em vácuo.

U – NÃO AZOUGADO

O sortimento seleccionado é fornecido sem azougado.

APLICAÇÃO POR MEIO DO CALOR

HF – CAMADA DE ENGOMAR

A camada de engomar é formada por uma cola especial de baixo ponto de derretimento na parte inferior e chata da pedra. Possibilita fixar as pedras na base por calor ou pressão.

LID

Camada cinzenta intermédia

A cola de baixo ponto de derretimento fica aplicada na camada cinzenta intermédia nas pedras azougadas com a parte inferior chata.

LIT

Camada transparente

A cola de baixo ponto de derretimento fica aplicada em pedras não azougadas com a parte inferior chata.

TAMANHOS

Os tamanhos das pedras de bijuteria ficam indicados em várias unidades:

PP (PEARL PLATE) para pedras redondas – chatões e rosetas de chatão

SS (STONE SIZE) para pedras redondas – chatões e rosetas de chatão

MM para outras pedras, bolas e pendants

Veja as tabelas de conversão de tamanhos.

UNIDADES DE QUANTIDADE

A mercadoria acostuma-se fornecer em **GROSAS (GRO)** ou us seus múltiplos. Em alguns casos, também se usam **PEÇAS (PÇ)**, **DOZENAS (DZ)** ou **CEM DOZENAS (MASS)**. Para galões e cadeias se usam **METROS (M)** como unidades.

Veja a tabela de unidades de quantidade.

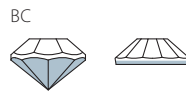
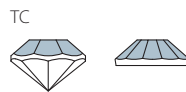
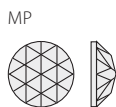
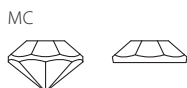
EMBALAGEM E PESO

O peso da mercadoria fica indicado em **GRAMOS (G)**. O peso das cheias caixas padrões de manipulação sá fica indicado como valor de orientação nos produtos de cristal. A embalagem padrão fica nos diferentes artigos.

Uso das unidades segundo o sortimento

Produto	Peça	Dozena	Cem dezenas	Grosa	Metros
Pedras de bijuteria				●	
Bolas de lacre	●				
Pedras especiais		●	●		
Pendants de lustres	●				
Aplicações de bijuteria e têxtil	●			●	
Galões e cadeias					●
Pedras de jóias	●				

RU



ЦВЕТОВАЯ ОБРАБОТКА
ПОВЕРХНОСТИ



МАТИРОВКА ПОВЕРХНОСТИ



ОГРАНКА

МС – МЕХАНИЧЕСКИ ГРАНЕНЫЕ

Все facets и таблицы механически огранены и полированы.

MP – МЕХАНИЧЕСКИ ШТАМПОВАННЫЕ

Все facets механически отштампованы и полированы. Часть поверхности может быть шлифована (полирована).

СПЕЦИАЛЬНЫЕ КАМНИ (КАБОШОНЫ)

Изделия, прессованные вручную или машинно, но не шлифованные.

ЦВЕТА

Все цвета производятся окрашиванием стекломассы. Цвета ювелирных камней из фианитов и других материалов соответствуют цветам сырья.

ЭФФЕКТЫ

ПОКРЫТИЯ

Покрытием называется обработка поверхности хрустала при помощи вакуумного нанесения слоев металлов, их окисей, солей или их соединений. Покрытие может быть **верхнее (ТС)** или **нижнее покрытие (BC)** для камней. **Полуметаллическое покрытие (НС)** или **полное металлическое покрытие (FC)** для бус.

ТС – ВЕРХНЕЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

Верхнее покрытие представляет металлический слой, который наносится в вакууме на верхнюю часть камня.

BC

Верхнее металлическое покрытие. Верхнее покрытие представляет металлический слой, который наносится в вакууме на верхнюю часть камня.

НС – ПОЛУМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

Металлическое покрытие наносится в вакууме только на часть поверхности бус или подвесок.

FC

Полное металлическое покрытие наносится на всю поверхность бус или подвесок.

ЦВЕТОВАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

Цветовая обработка возникает от нанесения тонкого слоя цветов на поверхность камня (подвески).

МАТИРОВКА

Означает окончательную отделку поверхности камня с целью достижения матового эффекта, в большинстве химическим путем.

Переводная таблица единиц количества

Единица	Штуки	Дюжина
Штука	1	1/12
Дюжина	12	1
Гросс	144	12
Сто дюжин	1 200	100

DF – DURA FOILING



G – ЗОЛОТОЕ СИМИЛИ



S – СЕРЕБРИСТОЕ СИМИЛИ



A – АЛЮМИНЕВЫЙ СЛОЙ



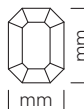
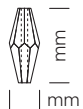
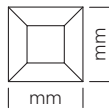
U – БЕЗ СИМИЛИ



LID



LIT



РЕФЛЕКСНЫЙ СЛОЙ

Зеркальный эффект обеспечивает рефлексный серебристый слой на нижней стороне камня.

DF – DURA FOILING

Серебряный светоотражающий слой покрыт защитным золотисто-серебряным покрытием, которое отвечает самым высоким требованиям производителей к экологической и безопасной продукции, так же как и к эффективной и беспроблемной аппликации.

G – ЗОЛОТОЕ СИМИЛИ

Серебристый рефлексный слой предохраняется слоем лака с бронзовым пигментом. Обычно применяется на круглых и фасонных камнях.

S – СЕРЕБРИСТОЕ СИМИЛИ

Серебряный серебристый слой предохраняется слоем лака с алюминиевым пигментом. Обычно применяется для шатонов в хрустале или с металлическим покрытием АВ для камней с плоским основанием.

A – АЛЮМИНЕВЫЙ СЛОЙ

Зеркальный эффект создается при помощи алюминиевого слоя, который наносится при помощи вакуумной металлизации.

U – БЕЗ СИМИЛИ

Избранный ассортимент поставляется без симили.

ПРИУТЮЖИВАНИЕ HOTFIX, ТЕХНОЛОГИЯ

HF – ПРИУТЮЖНЫЙ СЛОЙ

Приутюжный слой создается специальным клеем, который расплавляется при низких температурах и наносится на нижнюю часть камня с плоским основанием. Позволяет укреплять камни на материал одежды при помощи тепла и давления.

LID

Серый промежуточный слой
Клей наносится на серый промежуточный слой на камни с плоским основанием с нанесенным слоем симили.

LIT

Прозрачный слой
Клей наносится на камни с плоским основанием без симили.

РАЗМЕРЫ

Размеры бижутерных камней и бусин заданы в разных единицах измерения:

pp – для круглых камней – шатон и шатон роза.

ss – для круглых камней – шатон и шатон роза.

mm – для всех остальных камней, бусин и подвесок.

Смотри переводные таблицы размеров.

КОЛИЧЕСТВЕННЫЕ ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

Товар обычно поставляется в двенадцати дюжинах или их умножении. В некоторых случаях используются также **штуки**, **дюжины** или сто **дюжин (mass)**. Для тесьмы и цепей используются как единицы измерения **метры (m)**.

Смотри таблицу единиц количества.

УПАКОВКА И ВЕС

Вес товара показывается в **граммах**. Вес полных стандартных манипуляционных ящиков показывают ориентировочные данные только для хрустальных изделий. Стандартную упаковку можете посмотреть у отдельных артикулов.

Употребление единиц согласно сортименту

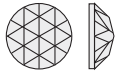
Продукт	Штука	Дюжина	Сто дюжин	Гросс	Метр
Бижутерные камни				●	
Восковые бусы	●				
Специальные камни		●	●		
Люстревые подвески	●				
Бижутерные и текстильные аппликации	●			●	
Ленты и цепи					●
Ювелирные камни	●				

CN

MC - 机切



MP - 机压



TC - 顶部涂层



BC - 底部涂层



HC - 半涂层



FC - 全涂层



颜色涂层



哑光



切割, 成形

MC - 机切

所有切割面与桌面均以机械切割和打磨。

MP - 机压

产品的形状是以人手或机模压制。部分表面可被切割。

特种宝石

产品均以人手或机械形制, 而不是切割。

颜色

所有颜色均是玻璃的颜色。珠宝首饰石的颜色(立方氧化锆石及其他材料)的颜色是与原材料相对应的。

效果

镀膜

真空镀膜是指运用化学原理以真空方法去磨光宝石表面。真空镀膜可以作为时尚首饰石的顶部涂层(TC)或底部涂层(BC)以及水晶珠的半涂层(HC)或全涂层(FC)。

TC - 顶部涂层

顶部涂层是真空镀膜过程中引伸出来应用在宝石顶部的装饰。

BC - 底部涂层

底部涂层是真空镀膜过程中引伸出来应用在宝石底部的装饰。

HC - 半涂层

半涂层是真空镀膜过程中引伸出来应用在部份水晶珠或坠珠的装饰。

全涂层

全涂层是真空镀膜过程中引伸出来应用在整粒水晶珠或坠珠的装饰。

颜色涂层

颜色涂层是以薄的颜色层应用在整颗宝石(坠珠)。

哑光

结霜是产品表面以化学方法造成哑光效果的最後加工程序。

数量单位表

单位	粒	打
粒	1	1/12
打	12	1
箩	144	12
大包	1 200	100

DF - DURA FOILING



G - 金箔



S - 银箔



A - 铝层



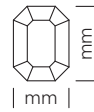
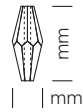
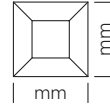
U - 没有涂层



LID



LIT



金属箔

金属箔是指利用银色层反射宝石底部以达至最佳光泽。

DF-耐用金属箔

银色反射涂层配上保护的金色镀底，符合生产商对生态及安全生产的最高要求，并且是有效和简易的应用。

G - 金箔

银色反射层是涂有铜色的保护层。通常适用于圆形或花式石。

S - 银箔

银色反射层是涂有铝色的保护层。通常适用于白色幻彩尖底石和平底石。

A - 铝层

镜面效果是因铝层於真空镀膜过程中产生。

U - 没有涂层

指定种类没有涂层。

烫石技术

HF - 烫石 (熨合)

烫石是指利用平底石底部特制的低熔度胶黏剂以热力和压力使他们固定在纺织物料上。

LID = 底热熔粘合; 熨合; 深灰

深灰色底夹层烫石
低熔度胶黏剂是应用于深灰色底部平底石。

LIT = 底热熔粘合; 熨合; 透明

透明底夹层烫石
低熔度胶黏剂是应用于透明底部平底石。

规格

时尚首饰石及水晶珠的规格单位:

圆形宝石-尖底石及平底石均以pp(珍珠板)计算

圆形宝石-尖底石及平底石均以ss(宝石规格)计算

其他宝石, 水晶珠及坠珠均以mm(公制计量)计算

请参阅规格换算表。

数量单位

产品通常以唛或其倍数计算。其他数量单位如粒, 打和大包会在某些情况下使用。饰边和抓链均以米 (m) 作数量单位

请参阅规格换算表

包装和重量

重量是以克 (g) 作计算。完整标准盒重量只作为衡量水晶制品价值。包装标准是以个别产品而定。

各品种单位

产品	粒	打	大包	唛	米
水晶配件				●	
水晶珍珠	●				
特种宝石 (Cabochons)		●	●		
吊灯坠珠	●				
时尚首饰石配件 (饰边及抓链除外)	●			●	
珠宝首饰石	●				●