

Certifications & Awards

Certificados y Premios



Since its foundation in 2009, Neolith® has received recognition through more than 50 international design and architecture awards for its forward-thinking, innovative approach and the high quality of its products and processes.

These accolades reflect Neolith®'s pioneering spirit, a company continually evolving to meet the needs and expectations of current and future clients.

Desde su fundación en 2009, Neolith® ha recibido el reconocimiento a través de más de 50 premios internacionales de diseño y arquitectura por su enfoque innovador y vanguardista y la alta calidad de sus productos y procesos.

Estos galardones reflejan el espíritu pionero de Neolith®, una compañía en constante evolución para satisfacer las necesidades y expectativas de los clientes actuales y futuros.

Awards

Premios



Red Dot Award



A+ Award Architizer



Best Of Kbis



A'design Award



Great Design AD 2017



German Design Award



Architectural Record Award



Plus X Award



Best of Houzz



Pia Awards



Pia Awards



Interior Design Best of the Year



KB Culture Awards



Interzum Award



AP50 Readers Choice



D Award



Kbb Readers Choice Award



Installation Awards



Money-Saving Products Winner



Idea Awards



Alfa De Oro



Muuuzz Awards



Materialica Gold Award



Premio Interiores



Producto del año en Innovación y Tecnología



Infoprogetto Piu Innovativo



IDC Innovation Awards



30 More innovative Products



Edison Awards

And almost 30 International Awards more.
Y casi 30 premios internacionales más.

Certifications Certificados

THEsize®
SURFACES

Designed and
produced by TheSize
Surfaces in Spain



European Comission
Certification



China Compulsory Certificate



NSF Certifies that Neolith is
totally suitable for contact
with food.



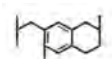
Member of the US Green
Building Council (USGBC)



Greenguard Certification



Registration, Evaluation,
Authorisation and
Restriction of Chemicals



Health Product Declaration



OK Kosher Certification



ICC-ES Certification for
the Strongfix System for
ventilated facades



Fundación RCR



World Wildlife Fund



Fundación Vicente Ferrer


Green facts sheet

Hoja de factores ecológicos


Neolith®'s high-performance Sintered Stone for kitchen and bathroom countertops, flooring, interior wall, facades and cladding applications comes with an assortment of green benefits.

Neolith® has a variety of qualities that make it ideal for the environmentally-conscious professional.

PRODUCT COMPOSITION


 **100% Natural:** Made of clays, feldspar, silica and natural mineral oxides, Neolith® will not emit toxic fumes into the environment when exposed to fire or extremely high temperatures.


 **100% Recyclable:** Due to its natural composition, Neolith® can be recycled and reduced to its aggregates. Up to 48% recycled content: Up to 48% of any Neolith® slab is composed of recycled raw materials.

 **Near-Zero Porosity:** With a porosity of less than 0.08 percent, Neolith® is impervious to absorption, making it a hygienic product resistant to bacteria that can cause disease and trigger allergies.


 **New Formulation 90R by Neolith®:** The ESSENTIALS series includes up to 90% recycled material in the composition of the Metropolitan and Sofia Cuprum 2021 models.

CERTIFICATIONS AND MEMBERSHIPS

 **Greenguard Certification (formerly GREENGUARD Indoor Air Quality Certification):** Certifies that Neolith® meets strict chemical emissions limits, contributing to a healthier interior.

 **Greenguard Gold Certification (formerly known as GREENGUARD Children & Schools Certification):** Certifies that Neolith® is safe indoors for sensitive individuals (such as children and the elderly) and ensures that the product is acceptable for use in environments such as schools and healthcare facilities.

 **CE Certification (European Commission):** Confirms that Neolith® meets European safety, health and environmental protection requirements.


 **LEED Points Earner:** LEED, Leadership in Energy and Environmental Design, is a program that provides third-party verification of green buildings. Neolith® satisfies safety prerequisites and earns points to help consumers achieve the desired level of certification for their home or commercial project.


 **Member of the U.S. Green Building Council (USGBC):** The USGBC, the council that oversees LEED, allows advocates for green-building policies and practices to come together.


Neolith®, Piedra Sinterizada de alto rendimiento para encimeras de cocina y baño, pavimento, revestimiento, fachadas y mobiliario, con numerosos beneficios ecológicos.


Neolith® posee una gran variedad de cualidades sostenibles que lo convierten en el material ideal, por fomentar la conciencia ambiental de los profesionales que lo utilizan.

COMPOSICIÓN DE PRODUCTO


 **100% Natural:** Realizado con arcillas, feldespato, sílice y óxidos minerales naturales, Neolith® no emite gases tóxicos al medio ambiente cuando se expone al fuego o a temperaturas extremadamente altas.


 **100% Reciclable:** Debido a su composición natural, Neolith® puede ser reciclado. Hasta un 48% de contenido reciclado: hasta el 48% de cualquier tabla Neolith®, está compuesta por materias primas recicladas.


 **Porosidad cercana a 0:** con una porosidad de menos de 0.08%, Neolith® es impermeable a la absorción, por lo que es un producto higiénico y resistente a las bacterias causantes de contraer enfermedades y provocar alergias.


 **Nueva Formulación 90R by Neolith®:** La serie ESSENTIALS incluye hasta un 90% de material reciclado en la composición de los modelos Metropolitan y Sofia Cuprum 2021.


CERTIFICACIONES Y AFILIACIONES

 **Certificación Greenguard (anteriormente GREENGUARD Indoor Air Quality Certification):** Certifica que Neolith® cumple con los límites de emisiones químicas establecidos, lo que contribuye a un entorno ambiental más saludable.

 **Certificación Greenguard Gold (anteriormente conocido como GREENGUARD Children & Schools Certification):** Certifica la preocupación de Neolith® por mantener la seguridad de personas sensibles (como niños y ancianos) asegurando que el producto es apto para su uso en entornos como escuelas y centros de salud.

 **Certificación CE (Comisión Europea):** Asegura que Neolith® cumple con los requisitos de protección ambiental europea de seguridad y salud.

 **LEED Points Earner:** LEED, Líder en Energía y Diseño Ambiental, es un programa que proporciona la verificación por terceros de edificios sostenibles. Neolith® satisface los requisitos previos de seguridad y gana puntos para ayudar a los consumidores a alcanzar el nivel deseado de certificación para su casa o proyecto comercial.

 **Miembro de U.S. Green Building Council (USGBC):** El USGBC, consejo que supervisa LEED, permite a los defensores de las políticas y prácticas sostenibles que se reúnan.



Neolith® has got the NSF Certification making sure that the product meets strict standards for public health protection, being totally suitable for contact with food.

Neolith®'s unique sintering process and proprietary design also provide additional green benefits.

ADDITIONAL GREEN BENEFITS

Fewer raw materials, less erosion: Neolith®'s thin slabs use fewer raw materials, resulting in less soil erosion, without sacrificing any strength.

CO2 Emissions Reduction: A slimmer slab means a lighter slab. With Neolith®, it's possible to transport more than double the amount of surface per container than with thicker products like marble, granite or quartz. The lighter weight allows for a more fuel efficient journey and considerable reductions in CO2 emissions.

Water-based decoration: Neolith® uses the ultimate water-based decoration technology in its production, which, compared to the solvent-based decoration commonly used in industry, have a much lower environmental impact.

No gut remodels: Neolith®'s slim surface can be applied directly onto existing surfaces, saving remodelers from costly tear-outs while reducing landfill waste. No landfill waste means no waste transportation needed, further reducing net CO2 emissions.

Optimized energy consumption: Neolith®'s resistance to extremely high and low temperatures makes it ideal for ventilated façades. The thermal insulation and ventilation between the Neolith® façade and the building itself optimizes the building's energy consumption considerably (up to 40%).

25 years—warranty: Neolith® countertops comes with a manufacturer's guarantee of 25 years and does not need frequent replacement or maintenance treatments like other surfaces materials.

Neolith® gives designers, architects and other industry professionals confidence that their aesthetically appealing design decisions are equally appealing to the environment.



Neolith® ha obtenido el Certificado NSF que asegura que el producto cumple con las estrictas normativas referentes a la protección de la Salud Pública, siendo totalmente apto para el contacto con alimentos.

El Proceso de Sinterización único de Neolith® y su diseño patentado, proporciona beneficios sostenibles adicionales.

BENEFICIOS SOSTENIBLES ADICIONALES

Menos materias primas, menos erosión: Las tablas Neolith® están compuestas por menos materias primas, lo que reduce la erosión del suelo.

Reducción de las emisiones: Una tabla delgada significa una losa más ligera. Con Neolith®, es posible transportar más del doble de la cantidad de superficie que con productos más gruesos como el mármol, granito o cuarzo. El peso más ligero de la carga permite un transporte más eficiente reduciendo considerablemente las emisiones de CO2.

Decoración de base agua: Neolith® utiliza en su producción la más moderna tecnología de decoración de base agua, que comparadas con la decoración de base solvente utilizadas habitualmente en la industria, tienen un impacto ambiental mucho menor.

Rehabilitación: Neolith® se puede aplicar directamente sobre superficies existentes, ahorrando tiempos y costes a la vez que se reducen los residuos, reduciendo aún más las emisiones netas de CO2.

Consumo de energía optimizada: La alta resistencia de Neolith® a temperaturas extremadamente altas y bajas hace que sea ideal para fachadas ventiladas. El aislamiento térmico y ventilación entre la fachada Neolith® y el propio edificio, optimiza el consumo de energía del edificio considerablemente (hasta un 40%).

Garantía de 25 años: Las encimeras Neolith®, tienen una garantía del fabricante de 25 años y no necesitan tratamientos de sustitución o mantenimiento frecuentes como otros materiales.

Neolith® ofrece a los diseñadores, arquitectos y otros profesionales de la industria, un material que combina atractivo estético y sostenibilidad.