

TREVISO

2017-08-23 04:15:22

Les matières premières sont extraites principalement des couches de limon locales éoliennes, déposées par le vent pendant le Weichselien. Ce löss consiète en grande partie d'une fraction de silt, ce qui est idéal pour la production de briques faites-main. la couleur finale est obtenue en utilisant des types de sables spécifiques pour le sablage de surface.

COLORIS

nuances dans l'ensemble de la teinte brun foncé à anthracite

FORMAT

FAIT-MAIN

WF 210 x 100 x 50 mm

DF 210 x 100 x 65 mm

Les différentes cuissons peuvent présenter des légères variations des dimensions moyennes.

CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES



NBN EN 771-1 Cat. I - HD

Résistance moyenne à la compression	20 N/mm ²
Dimensions: catégorie de tolérance	T2
Dimensions: catégorie de plage	R1
Stabilité dimensionale	0,04 mm/m
Adhérence maçonnerie (collée)	0,15 N/mm ² (0,30 N/mm ²)
Teneur en sels solubles actifs	S2
Réaction au feu	Euroclasse A1 (TOC < 0,1%)
Absorption d'eau	<= 10% (m/md)
Taux initiale absorption d'eau	<4,5 min
Perméabilité à la vapeur	5/10 (EN 1745)
Masse volumique absolue sèche	1850 kg/m ³ (D1)
Masse volumique apparente sèche	1730 kg/m ³ (D1)
Conductivité thermique équivalente	0,60 W/m.K
Résistance au gel / dégel	F2
Substances dangereuses	NPD (Performance non déterminée)

Usines:

Vandersanden Spouwen
Riemsterweg 300
B-3740 SPOUWEN

Vandersanden Lanklaar
Nijverheidslaan 11
B-3650 LANKLAAR